VISIT…

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

Экз. №

# ИНСТРУКЦИЯ
## ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ВООРУЖЕННЫХ СИЛАХ СССР

ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
Москва—1964

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

# ИНСТРУКЦИЯ
## ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В ВООРУЖЕННЫХ СИЛАХ СССР

ВОЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МИНИСТЕРСТВА ОБОРОНЫ СССР
Москва — 1964

Инструкция по ремонту вещевого имущества Вооруженных Сил составлена на основе Инструкции по ремонту вещевого имущества Советской Армии издания 1953 г. с учетом накопленного опыта практической работы и оснащения мастерских оборудованием.

Инструкция является официальным руководством при ремонте предметов военной одежды, обуви и спортивного инвентаря.

С выходом в свет настоящей Инструкции утрачивает силу Инструкция по ремонту вещевого имущества Советской Армии издания 1953 г.

# ВВЕДЕНИЕ

Проявляя постоянную заботу о всемерном укреплении обороноспособности страны, Коммунистическая партия и Советское правительство делают все необходимое для того, чтобы не только обеспечить наши Вооруженные Силы самыми современными видами оружия и боевой техники, но и создать нормальные бытовые условия для военнослужащих.

На снабжение войск наряду с другими материальными средствами поступает большое количество различных предметов вещевого имущества.

Материальные средства, отпускаемые для Советской Армии и Военно-Морского Флота, являются народным достоянием.

Военнослужащие обязаны всемерно беречь военное имущество как социалистическую собственность.

Все офицеры должны воспитывать у личного состава сознание необходимости бережного отношения к социалистической собственности, постоянно разъяснять воинам требования Военной присяги и уставов о сбережении государственного имущества, вести решительную борьбу с бесхозяйственностью, а также поощрять солдат (матросов) и сержантов (старшин) за бережное отношение к имуществу и содержание своего обмундирования, обуви и снаряжения в образцовом порядке.

Вещевое имущество расходуется на плановое снабжение войск в строгом соответствии с установленными нормами отпуска и сроками носки вещей.

Сроки носки предметов вещевого имущества установлены с учетом проведения своевременного мелкого и среднего ремонта за время нахождения этих предметов в эксплуатации.

Выдача вещевого имущества в носку должна производиться только после тщательной подгонки (пригонки) вещей по телосложению военнослужащего. Хорошо подогнанные одежда и обувь удобны в носке, не стесняют движений, способствуют уменьшению утомляемости, предотвращают потертость ног, а в зимнее время лучше защищают от холода. Правильный подбор предметов вещевого имущества по телосложению в значительной мере предохраняет вещи от преждевременного износа.

Вещевое имущество, выдаваемое в пользование военнослужащим срочной службы и курсантам (воспитанникам) военных училищ, подлежит обязательному клеймению установленным порядком. Клеймение производится с целью устранения обезлички и безответственности в пользовании вещевым имуществом, а также для определения времени нахождения имущества в носке (эксплуатации).

Обмундирование, обувь и снаряжение, находящиеся в носке, должны всегда содержаться в образцовом состоянии (в чистоте и опрятном виде). С этой целью предметы военной одежды подвергаются ежедневной чистке (вытряхиванию), периодическому глажению, химической чистке или стирке, сушке и ремонту. Хлопчатобумажные гимнастерки и шаровары, рабочее платье, предметы специальной одежды, комбинезоны, куртки и брюки рабочие, одеяла, вещевые мешки и шапки-ушанки периодически подкрашиваются.

Для чистки обмундирования и обуви в каждом подразделении отводится отдельное помещение или место. Чистка и смазка обуви производятся в специально оборудованных местах. Для просушки обмундирования и обуви в подразделениях оборудуются сушилки.

Важнейшим условием предохранения вещевого имущества от преждевременного износа является своевременный и качественный его ремонт.

В Инструкции изложены организация и порядок проведения мелкого и среднего ремонта вещевого имущества в условиях воинских частей (кораблей).

РАЗДЕЛ I

# ОРГАНИЗАЦИЯ РЕМОНТА

## ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Своевременный и качественный ремонт вещевого имущества является важнейшей частью работы органов вещевой службы.

Ремонт вещевого имущества организуют:

— в центре — Управление вещевого снабжения Министерства обороны СССР;

— в военном округе[1] — отдел вещевого снабжения округа (флота);

— в соединении, береговой (плавучей) базе — начальник вещевого снабжения соединения (базы);

— в воинской части[2] — начальник вещевого снабжения части (помощник командира корабля);

— в подразделении — старшина подразделения.

В зависимости от характера работ ремонт вещевого имущества подразделяется на мелкий, средний и капитальный. Перечень работ, выполняемых при мелком и среднем ремонте, приведен в приложении 7.

Мелкий ремонт имущества производится в подразделениях, средний — в мастерских воинских частей (кораблей) и соединений. При необходимости средний ремонт вещевого имущества может производиться в окружных (флотских) мастерских по ремонту вещевого имущества. Капитальный ремонт вещевого имущества, а также средний ремонт теплых вещей производятся

---

[1] Под военными округами здесь и в дальнейшем подразумеваются также группы войск, округа ПВО и флоты.

[2] Под воинскими частями здесь и в дальнейшем подразумеваются также корабли, учреждения и заведения.

в окружных (флотских) мастерских по ремонту вещевого имущества.

Мелкий ремонт обмундирования и спецодежды выполняется самими военнослужащими срочной службы, в пользовании которых находятся вещи. Мелкий ремонт обуви, как правило, производится нештатными сапожниками подразделений. Материалы и инструменты, необходимые для производства мелкого ремонта, содержатся в комнатах бытового обслуживания.

Под комнату бытового обслуживания отводится отдельное помещение. В нем должно быть все необходимое для глажения, чистки и мелкого ремонта обмундирования, спецодежды и обуви, а также для бритья и стрижки военнослужащих (примерный перечень оборудования и имущества комнаты бытового обслуживания приведен в приложении 6).

Инструмент и фурнитура выдаются в установленное командиром подразделения время.

Для ремонта обмундирования и обуви в первую очередь используются материалы, получаемые от распорки выбракованных предметов вещевого имущества.

В вещевой ремонтной мастерской воинской части производится средний и мелкий ремонт обмундирования, теплых вещей (частично), постельных принадлежностей, палаток, кожаной и валяной обуви. Ремонт белья выполняется в прачечной.

В период большой загрузки или при недостаточной штатной численности мастеровых мастерская распоряжением командира части может быть усилена путем привлечения нештатных специалистов из подразделений.

Работу мастерской организует начальник вещевого снабжения части (помощник командира корабля). Он составляет планы ремонта имущества, обеспечивает мастерскую ремонтными материалами и инструментом, организует повышение квалификации мастеровых, контролирует правильность расхода ремонтных материалов, своевременность выполнения нарядов и качество ремонта.

За организацию работы мастерской, выполнение планов ремонта и его качество, за сохранность оборудования, инструмента (инвентаря), ремонтных материалов и их расход, за своевременность ведения графика ремонта и выполнение норм выработки мастеровыми, за

сохранность принятого в ремонт имущества отвечает заведующий мастерской (старший мастеровой).

Для размещения мастерской командиром части выделяется оборудованное помещение достаточной площади, из расчета по 7 $м^2$ на каждого работающего. В мастерской оборудуются отдельные комнаты для портных и сапожников.

Войсковая мастерская должна быть обеспечена положенным хозяйственным инвентарем и иметь на каждого мастерового комплект инструмента в соответствии с приказом Заместителя Министра обороны СССР — Начальника тыла Министерства обороны СССР № 47 1961 г. (см. приложения 1—4).

Кроме того, в мастерской необходимо иметь бачок для питьевой воды, вешалки, зеркало, умывальник, стеллажи (полки) для принятого в ремонт и отремонтированного имущества.

В мастерской на видном месте вывешиваются: месячный производственный план мастерской, график ежедневного выполнения ремонта мастеровыми, выписка из Инструкции по ремонту основных предметов, нормы расхода материалов при ремонте, опись оборудования и инвентаря мастерской, распорядок дня части и правила внутреннего распорядка мастерской, расписание занятий по специальной подготовке с мастеровыми на текущий месяц.

## СНАБЖЕНИЕ РЕМОНТНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ, ОБОРУДОВАНИЕМ, ХОЗЯЙСТВЕННЫМ ИНВЕНТАРЕМ И ИНСТРУМЕНТАМИ

Материалами для ремонта вещевого имущества, оборудованием и инструментами воинские части обеспечиваются по установленным нормам снабжения.

Истребование и отпуск ремонтных материалов, оборудования и инструментов производятся на основании периодических донесений о ходе ремонта вещевого имущества, представляемых в сроки, устанавливаемые табелем срочных донесений.

Воинским частям и соединениям ремонтные материалы отпускаются согласно нормам снабжения на списочную численность военнослужащих срочной службы.

Материалы, заготовляемые централизованно, отпускаются воинским частям бесплатно. Вспомогательные ремонтные материалы (шпильки, гвозди, текс ручной, воск, краски, петли, крючки и др.), а также инструмент для комнат бытового обслуживания могут заготовляться непосредственно воинскими частями за счет средств, отпускаемых на хозяйственные расходы по § 4 ст. 9 сметы Министерства обороны СССР.

Портновский и сапожный инструмент, швейное и обувное оборудование для ремонтных мастерских отпускаются воинским частям на первоначальное обзаведение бесплатно. Восстановление (пополнение) инструмента производится за счет средств, отпускаемых на хозяйственные расходы. Швейные и другие машины, положенные по нормам, заменяются по мере износа распоряжением вышестоящего довольствующего органа.

Инструмент и оборудование с истекшими сроками эксплуатации, но годные к дальнейшему использованию, с учета части не списываются и находятся в эксплуатации до полного их износа.

Для бесперебойного обеспечения мастерских ремонтными материалами в воинских частях содержится неснижаемый запас ремонтных материалов в размере месячной потребности.

## СДАЧА ИМУЩЕСТВА В РЕМОНТ

Потребность имущества в ремонте определяется:

— в подразделениях — старшинами подразделений ежедневно при проведении утренних осмотров, а также командирами подразделений при проведении еженедельных и месячных периодических осмотров вещевого имущества;

— в вещевом складе — заведующим складом и начальником вещевого снабжения части.

Предметы обмундирования, находящиеся в носке и требующие мелкого ремонта, должны быть отремонтированы самими военнослужащими в день обнаружения неисправностей.

Вещи, требующие среднего ремонта, сдаются в ремонтную мастерскую. Вещи, сдаваемые в ремонт в мастерскую части, не обезличиваются, а подлежат возвращению соответствующим подразделениям для выдачи

военнослужащим по принадлежности. Ко всем сдаваемым в ремонт предметам прикрепляются бирки, на которых указываются номер подразделения и фамилия владельца вещей.

Мелкий и средний ремонт вещевого имущества, хранящегося в складе части, производится в мастерской части распоряжением начальника вещевого снабжения.

Имущество, сдаваемое в мастерскую части, должно быть очищено от грязи и пыли, просушено, а при необходимости выстирано, вычищено, продезинфицировано, а обувь, кроме того, спарована.

Подготовленные к ремонту предметы сдаются старшиной (писарем) роты или заведующим складом в вещевую ремонтную мастерскую части по нарядам службы вещевого снабжения (см. приложение 18). Наряд выписывается в двух экземплярах и является приказанием заведующему мастерской на производство ремонта (изготовление) имущества. Первый экземпляр наряда передается заведующему мастерской, второй экземпляр остается у сдающего имущество в ремонт. По окончании ремонта заведующий мастерской заполняет в первом и втором экземплярах наряда графу 6 «Отметка о фактическом выполнении работ» и на оборотной стороне наряда показывает количество израсходованных на ремонт материалов и скрепляет записи своей подписью. Израсходованные на ремонт имущества материалы ежедневно списываются в расход на основании записей на оборотной стороне наряда на ремонт (изготовление) имущества.

По окончании месяца оформленные первые экземпляры нарядов заведующий мастерской сдает в делопроизводство службы вещевого снабжения под расписку в журнале регистрации учетных документов. Вторые экземпляры нарядов с отметкой заведующего мастерской о фактическом выполнении работ хранятся в подразделениях (у заведующего складом), сдавших имущество в ремонт.

Сдача имущества в ремонт в мастерскую войскового соединения производится по нарядам службы вещевого снабжения соединения. Сданное в ремонт имущество с учета части не списывается и после ремонта подлежит возврату в часть.

Вещевое имущество, требующее капитального ремонта, по указанию отдела вещевого снабжения округа[1] сдается воинскими частями на вещевые склады военного округа для последующего ремонта в окружных мастерских[2] по ремонту вещевого имущества.

Сдача имущества в склад округа производится по планам-заданиям (распоряжениям) отдела вещевого снабжения округа по накладным воинских частей. В случае расхождения в наименовании, количестве и качестве имущества прием оформляется актом.

Сданное в окружной склад для ремонта имущество списывается с учета части на основании накладных или приемных актов.

Вещевое имущество, поступившее в вещевой склад округа, перед сдачей его в капитальный ремонт рассортировывается по категориям ремонта и подвергается дезинсекции, стирке или химчистке. Вещи, непригодные к ремонту, выбраковываются установленным порядком.

## ПОРЯДОК СДАЧИ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В СКЛАД ЧАСТИ

Имущество, бывшее в употреблении, излишнее, а также требующее капитального ремонта, стирки или химической чистки, сдается подразделениями и принимается в склад части для отправки в стирку (химчистку) или в ремонт.

Имущество, подлежащее сдаче в склад части, приводится в надлежащий порядок личным составом подразделения. Все предметы должны быть очищены от грязи и пыли, просушены, выколочены, карманы вывернуты, а обувь после сушки и чистки слегка смазана.

При сезонной смене обмундирования прием имущества в склад части от подразделений производится в дни и часы, установленные приказом по хозяйственной части, как правило, в присутствии начальника вещевого снабжения части.

Обмундирование, принятое от подразделений в склад части, в дальнейшем подвергается стирке или химиче-

---

[1] Под отделами вещевого снабжения военных округов здесь и в дальнейшем подразумеваются также отделы вещевого снабжения групп войск, округов ПВО и флотов.

[2] Под окружными мастерскими по ремонту вещевого имущества здесь и в дальнейшем подразумеваются также мастерские по ремонту вещевого имущества округов ПВО, групп войск и флотов.

ской чистке; гимнастерки и шаровары хлопчатобумажные подкрашиваются.

После этого все имущество окончательно рассортировывается по степени годности и категориям ремонта:

— годное для использования без ремонта;

— годное для использования после ремонта (мелкого, среднего или капитального);

— негодное к ремонту, подлежащее списанию (перечислению в IV или V категорию).

Предметы, требующие ремонта, в зависимости от категории сдаются в мастерские.

Имущество, подлежащее списанию, предъявляется для осмотра комиссии по выбраковке, назначаемой командиром части. Распорка или разборка вещей до осмотра комиссией запрещается. Правильность произведенной комиссией выбраковки вещевого имущества проверяется заместителем командира части по тылу. Акт комиссии с заключением заместителя командира части по тылу утверждается командиром части и служит основанием для списания вещевого имущества (перечисления в IV или V категорию).

Имущество, перечисленное в IV (V) категорию, подлежит обязательной распорке (разборке). Реализация этого имущества в нераспоротом (неразобранном) виде запрещается.

Выбракованное имущество для распорки (разборки) должно храниться в отдельном помещении склада под ответственностью начальника вещевого снабжения части; хранение его вместе с годным имуществом категорически запрещается.

## ОСОБЕННОСТИ РЕМОНТА ТЕПЛЫХ ВЕЩЕЙ И ЛЫЖНОГО ИМУЩЕСТВА

Теплые вещи выдаются в пользование личному составу только в холодное время года. Время и порядок носки теплых вещей устанавливаются командиром части.

В периоды, когда в теплых вещах нет необходимости, эти вещи сдаются подразделениями в склад части для приведения их в порядок и хранения.

В районах с особо холодным климатом теплые вещи закрепляются за отдельными военнослужащими и находятся в индивидуальном пользовании до износа. При

сдаче теплых вещей в склад части владельцы этих предметов прикрепляют к ним бирки (ленты) с указанием подразделения и фамилии.

Массовый сбор теплых вещей (прием в склад части) производится при переходе личного состава с зимней формы одежды на летнюю. Сдаче в склад части подлежат также лыжное имущество, коньки, ботинки лыжные и для коньков, а также другие предметы, использовавшиеся в истекшем сезоне.

Ремонт теплых вещей и лыжного имущества, сдаваемых при переходе на летнюю форму одежды, организуется порядком, устанавливаемым директивами начальника Управления вещевого снабжения Министерства обороны СССР и указаниями заместителей командующих войсками военных округов — начальниками тыла военных округов.

Для своевременного и организованного сбора и приведения в порядок теплых вещей и лыжного имущества в воинской части издается приказ по хозяйственной части, которым устанавливаются сроки подготовки и сдачи имущества подразделениями.

Теплые вещи принимаются в склад части от подразделений только после того, как они приведены в порядок — высушены, очищены от пыли и грязи.

Принятое в склад имущество сортируется по степени годности. На основании результатов сортировки составляется сезонный план ремонта теплых вещей и лыжного имущества.

Ремонт теплых вещей имеет некоторые особенности. Например, такие предметы, как тулупы, полушубки, телогрейки и ватные шаровары, требующие среднего и капитального ремонта, сдаются в окружной вещевой склад по планам-заданиям начальника отдела вещевого снабжения округа для ремонта и химической чистки в окружных мастерских.

Шапки-ушанки солдатские в летнее время все, в зимнее время — по мере необходимости подвергаются химической чистке, подкраске и правке в окружных мастерских или гарнизонных комбинатах бытового обслуживания.

Лыжное имущество приводится в порядок в подразделениях.

## ОРГАНИЗАЦИЯ РЕМОНТА И ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ ИМУЩЕСТВА В ОКРУЖНЫХ СКЛАДАХ И ГРАЖДАНСКИХ ОРГАНИЗАЦИЯХ

Вещевое имущество, требующее капитального ремонта, отгружается воинскими частями по указанию отдела вещевого снабжения округа в вещевой склад округа [1].

Завоз имущества, требующего ремонта, химической чистки (стирки) и подкраски, с окружного склада в окружные мастерские производится складом по графику, утвержденному начальником отдела вещевого снабжения округа.

Поступившее в окружной склад округа вещевое имущество, бывшее в употреблении, рассортировывается по категориям ремонта и при необходимости подвергается дезинфекции, стирке или химической чистке. Обувь очищается от пыли и грязи, спаровывается, сушится и жируется. Каждая пара обуви одного размера прочно связывается, а валенки могут вставляться голенищами один в другой.

Имущество, требующее ремонта, клеймится клеймом окружного склада и затем отправляется в стирку (химчистку).

Меховые вещи (с натуральным и искусственным мехом), суконное, шерстяное и ватное обмундирование не стирают, а подвергают только химической чистке.

Вещевое имущество, прошедшее очистку от грязи, стирку или химическую чистку, рассортировывается по категориям: требующее мелкого, среднего, капитального ремонта и негодное к ремонту. Категории ремонта определяются сопоставлением дефектов, устанавливаемых наружным осмотром изделия, с приведенными в настоящей Инструкции перечнями работ, производящихся при мелком, среднем и капитальном ремонте (приложение 7).

При недостаточной производственной мощности окружных мастерских по ремонту и химической чистке вещевого имущества ремонт с разрешения начальника отдела вещевого снабжения военного округа производится в гражданских предприятиях по договорам (со-

[1] Под окружными вещевыми складами здесь и в дальнейшем подразумеваются также вещевые склады округов ПВО, групп войск и флотов.

глашениям). Договоры и соглашения на услуги (ремонт, химическую чистку) могут быть заключены при наличии средств на их оплату с обязательным соблюдением цен, установленных исполкомами местных Советов депутатов трудящихся.

Оплата за выполненные ремонт и химическую чистку производится согласно договорам (соглашениям) по счетам гражданских предприятий и накладным воинских частей, по которым производилась сдача-прием имущества. Порядок заключения договора (соглашения) определен Положением о финансовом хозяйстве воинской части Советской Армии.

Вещевое имущество, сдаваемое для ремонта и химической чистки в гражданские предприятия по договорам (разовым соглашениям), с основного учета воинской части не списывается.

На отремонтированное имущество предприятием и воинской частью составляется акт технического приема, в котором указываются наименование, количество и категория произведенного ремонта и соответствие выполненных работ требованиям Инструкции по ремонту вещевого имущества.

Вещи, сдаваемые в химическую чистку, клеймятся клеймом с условным обозначением воинской части согласно Инструкции по клеймению вещевого имущества.

При оплате за произведенный ремонт имущества предприятие к счету прилагает акт технического приема имущества.

## РЕМОНТ ОБОЗНО-ХОЗЯЙСТВЕННОГО ИМУЩЕСТВА

Мелкий и средний ремонт обозно-хозяйственного имущества выполняется непосредственно в частях, при этом мелкий (текущий) ремонт, а также покраску повозок производят сами повозочные.

Капитальный ремонт обоза производится в окружных мастерских по ремонту механизированных агрегатов службы продовольственного снабжения, а предметов конского снаряжения — в окружных мастерских по ремонту вещевого имущества.

Обоз, требующий капитального ремонта, отправляется в мастерские по ремонту механизированных агрегатов службы продовольственного снабжения по

плану, утвержденному заместителем командующего войсками военного округа по тылу — начальником тыла округа. В случаях когда транспортировка обоза в указанные мастерские окажется нерентабельной, ремонт обоза по указаниям довольствующего органа может производиться на предприятиях местной промышленности, расположенных вблизи пунктов расквартирования части.

## ПЛАНИРОВАНИЕ РЕМОНТА

Ремонт вещевого имущества производится в соответствии с годовыми планами:

— планом среднего (войскового) ремонта;

— сезонным планом ремонта теплых вещей и лыжного имущества;

— планом капитального ремонта.

Планы среднего (войскового) ремонта вещевого имущества в частях, соединениях и военных округах составляются службой вещевого снабжения и утверждаются соответственно заместителями командиров частей и соединений по тылу, начальниками отделов вещевого снабжения округа. Один экземпляр утвержденного плана представляется в вышестоящий довольствующий орган.

Мелкий и капитальный ремонт вещевого имущества в воинской части не планируется.

Планы капитального ремонта, а также планы ремонта теплых вещей и лыжного имущества за округ составляются отделами вещевого снабжения военных округов, утверждаются заместителями командующих войсками военных округов по тылу и представляются в Управление вещевого снабжения Министерства обороны СССР.

Одновременно с составлением планов капитального ремонта отделы вещевого снабжения военных округов разрабатывают планы-задания войсковым соединениям и отдельным воинским частям на сдачу вещевого имущества в окружные склады для ремонта в окружных мастерских.

Годовой план среднего ремонта вещевого имущества части обосновывается расчетом потребности в ремонте имущества на предстоящий год (примерная форма плана и расчета дана в приложениях 14 и 15).

Исходными данными для составления расчета потребности в ремонте вещевого имущества в предстоящем году являются:

— план боевой и политической подготовки части;

— указания командира части и вышестоящего довольствующего органа;

— данные о наличии и качественном состоянии вещевого имущества, находящегося в носке на личном составе и в складе части, и сроки его выдачи в носку (эксплуатацию);

— сроки предстоящей выдачи имущества личному составу;

— штатная численность специалистов мастерской по ремонту вещевого имущества и нормы выработки;

— анализ выполнения годового плана ремонта за истекший год.

На основании утвержденного годового плана среднего ремонта начальник вещевого снабжения части составляет месячный производственный план мастерской, который утверждается заместителем командира части по тылу.

В месячном производственном плане мастерской по ремонту вещевого имущества указываются:

— наименование и количество предметов, подлежащих ремонту;

— нормы выработки на одного мастерового;

— потребное число мастеровых;

— источники удовлетворения потребности в рабочей силе;

— потребность в материалах.

На основании утвержденного месячного производственного плана заведующий мастерской (старший мастер) составляет суточный график выполнения ремонта имущества (приложение 17).

Месячные производственные планы мастерской по ремонту вещевого имущества войскового соединения составляются начальником вещевого снабжения соединения и утверждаются заместителем командира соединения по тылу.

Донесения о выполнении плана среднего ремонта вещевого имущества, об остатках ремонтных материалов и о наличии оборудования и инструментов представ-

ляются по подчиненности по формам и в сроки, установленные табелем срочных донесений.

Учет ремонта имущества, произведенного в мастерской, ведет заведующий мастерской части (старший мастер) по книге учета приема имущества в ремонт.

Службой вещевого снабжения части на основании исполненных нарядов и данных учета службы составляется месячный отчет о произведенном ремонте и расходе материалов (приложение 19). Отчет составляется в делопроизводстве службы совместно с заведующим мастерской и утверждается начальником вещевого снабжения части.

Материалы, израсходованные на ремонт вещевого имущества, списываются с основного учета на основании месячного отчета, проверенного начальником вещевого снабжения части.

РАЗДЕЛ II

# ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ИМУЩЕСТВА, НЕПРИГОДНОГО ДЛЯ РЕМОНТА

Распорка (разборка) имущества IV и V категорий производится в присутствии комиссии под председательством начальника вещевого снабжения части с участием заведующего складом, портного и сапожника.

Распорке (разборке) подвергается имущество IV или V категории по акту комиссии, утвержденному командиром части.

Распорка должна производиться так, чтобы получилось максимальное количество лоскута, годных деталей и фурнитуры для последующего использования их при ремонте имущества.

О результатах распорки составляется акт с указанием наименования и количества распоротых вещей, наименования и количества лоскута, деталей и фурнитуры, отобранных для использования в качестве ремонтных материалов, а также количества ветоши и утиля. На основании утвержденного акта распорки (разборки) производится списание распоротых вещей со штучного учета и оприходование полученных от распорки материалов, деталей и утиля (весом, счетом).

## ПОРЯДОК РАСПОРКИ

### Распорка швейных изделий

Распорка изделий производится порядком, обратным их пошиву, что уменьшает затрату времени на ее выполнение.

Вначале отпарывается фурнитура (пуговицы, крючки, петли, пряжки и т. п.), очищается от ржавчины и рассортировывается по наименованиям.

Отдельные детали изделий, сохранившие достаточную прочность, выпарываются по шву с помощью ножа.

В случае износа деталей по линиям шва они вырезаются ножницами.

Необходимо всегда стремиться получить куски прямоугольной формы.

Изделия чаще всего имеют достаточную прочность в местах, указанных в таблице.

| Наименование предмета | Места, сохраняющие достаточную прочность | |
|---|---|---|
| | детали | места |
| Гимнастерки суконные и хлопчатобумажные | Рукава | Выше локтя |
| Рубахи нательные и теплые | Перед и спинка | Ниже пояса |
| Шаровары суконные, хлопчатобумажные и ватные, кальсоны нательные и теплые | Штанины | Низки шаровар (кальсон), штанины ниже колен |
| | | Верхние части (закрываемые гимнастеркой, рубашкой) передней и задней половинок штанин |
| Шинели суконные и куртки ватные двубортные | Рукава | В верхней и средней частях нижних половинок |
| | Правая пола | Со стороны борта |
| | Спинка | В складке шинели, в нижней части изделий |
| Телогрейки ватные | Подворотник | Вся площадь спинки и полы |

Примерная последовательность операций распорки шинели:

— отпороть все крючки, петли и пуговицы;

— отпороть рукава, распороть передний и локтевой швы донизу, отпороть подкладку и обшлага;

— отпороть воротник, отделить штаферку от подворотника;

— распороть боковые и плечевые швы;

— распороть скрепку складки вверху, отпороть подкладку, шлицы, столбики и кромку у сгибов складки;
— отпороть подкладку и подборт;
— отпороть кромку в бортах, отделить холст;
— распороть карманы и вытачки.

## Распорка кожаной обуви

Распорка солдатской кожаной обуви производится в такой последовательности:

1) обувь замачивать в теплой (до 30° С) или холодной воде в течение 1—2 часов;

2) провяливать обувь на деревянной решетке в течение 1—2 часов;

3) распороть низ обуви:

— отделить подошву вместе с каблуком (можно сделать на специальном приспособлении, показанном на рис. 1, или вручную — с помощью отвертки, молотка и клещей);

— удалить геленок и простилку;

— удалить стельку, предварительно отделив от нее затяжную кромку при помощи клещей или тексодера;

— освободить от винтов или гвоздей годные к использованию жесткие кожаные и резиновые детали низа (подметку, подошву, стельку, подложку);

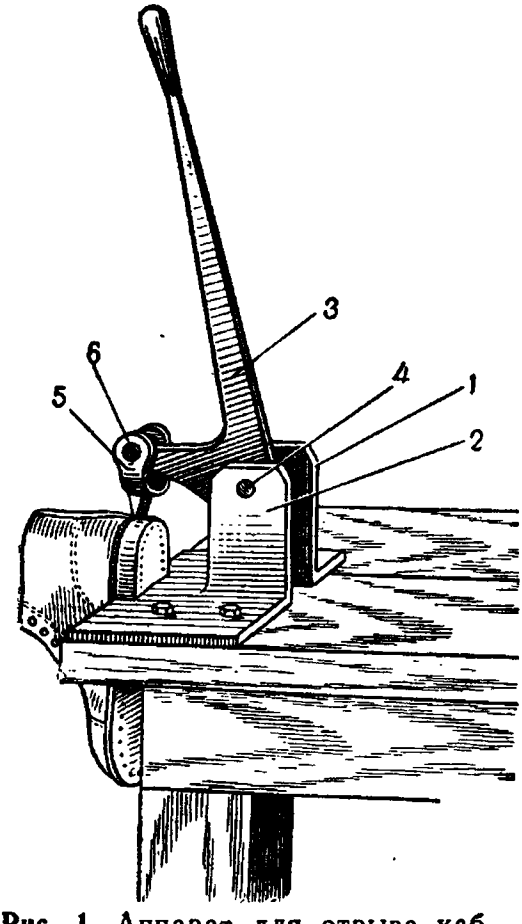



**Рис. 1. Аппарат для отрыва каблука:**

*1, 2* — металлические стойки; *3* — рычаг; *4* — ось рычага; *5* — клин; *6* — ось для насадки клина

4) отпорсть детали верха по строчкам, не допуская повреждений кожи:

— в сапогах — перед, задний ремень, задник, за-

динки; распороть задний шов голенищ, ушки, подшивку (футор);

— в ботинках — союзку, подблочники, полуглухой клапан (язычок), штаферку, задний, наружный и внутренний ремни, задник; распороть задний шов берец;

5) очистить годные к использованию детали верха от ниток, а также от текса и других гвоздей при помощи ножа, шила и клещей.

## Раскрой валенок

Валенки раскраиваются на отдельные детали двумя способами.

Первый способ применяется для валенок с достаточно прочными, сохранившимися задниками (пятка-

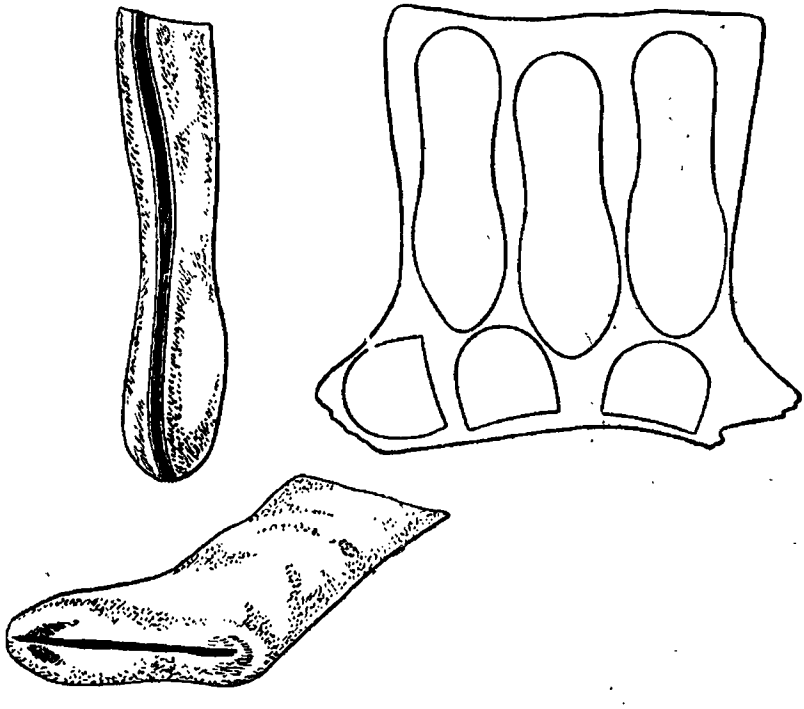


**Рис. 2.** Раскрой валенок (первый способ)

ми). Раскрой производится путем разреза валенка ножом по переднему изгибу голенища через верхний гребень головки и подошвенную часть (рис. 2).

Второй способ применяется при раскрое валенок с износившимися задниками (пятками). Валенок разрезается ножом по переднему изгибу голенища до верхней точки подъема, от этой точки по переду под прямым

углом к линии переднего изгиба (линии реза) до следа подошвы и через подошвенную часть (рис. 3).

Из войлочной полости, полученной после раскроя валенок, выкраиваются вручную детали (подошвы, набойки, вкладыши).

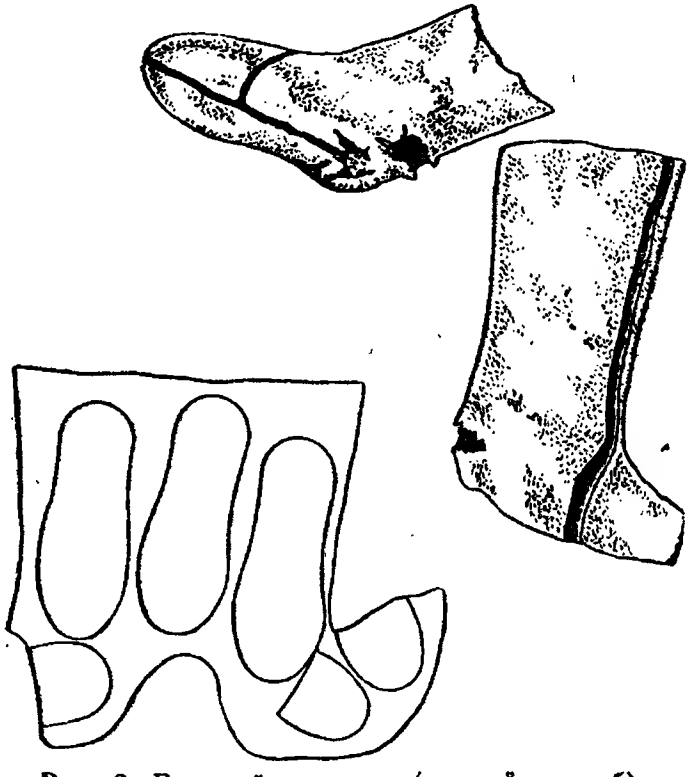


**Рис. 3.** Раскрой валенок (второй способ)

Раскрой войлочной полости производится после ее выкраивания и разметки по лекалам, которые изготовляются разных размеров для каждого вида деталей.

## СОРТИРОВКА И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ

Ремонтные материалы, полученные от распорки **швейных изделий,** сортируются по видам тканей, из которых были пошиты изделия, например:

— лоскут хлопчатобумажный защитного цвета от гимнастерок и шаровар, верха ватных двубортных курток, телогреек и ватных шаровар;

— лоскут шинельный суконный;

— лоскут овчинный;

— лоскут байковый или фланелевый;

— лоскут бельевой;

— лоскут подкладочный и т. д.

Лоскут, как правило, используется на ремонт изделий, пошитых из такой же ткани, что и изделия, от распорки которых он был получен.

Из полученного лоскута могут изготовляться некоторые предметы. Бельевой лоскут, полученный от распорки простынь, подушечных наволочек и нательного белья, может применяться для пошива поварской спецодежды (курток, колпаков, фартуков, нарукавников). Из суконного шинельного лоскута выкраивают вкладные стельки, теплые портянки. Лоскут от палаток, вещевых мешков, брезентов идет на изготовление чехлов, брезентовых рукавиц, простилок под матрацы, фартуков и других предметов спецодежды.

Вата от ватных изделий используется на ватные матрацы, на восстановление ватного слоя предметов ватной одежды.

Полученные от распорки **кожаной обуви** детали верха и низа сортируются на две группы:

1) годные для использования при ремонте:

— детали из подошвенной и стелечной кожи (подошвы, подложки, стельки, задники, подметки, флики);

— юфтевые детали (голенища, переда, союзки, берцы, клапаны, подклейки, поднаряды);

— резиновые (подошвы, подметки, каблуки) и т. д.;

2) негодные для использования в качестве ремонтного материала.

Годные детали каждого вида связываются в пачки.

В зависимости от степени износа детали используются следующим образом:

— подошвы кожаные и резиновые — на подметки, набойки, флики, рубчики;

— стельки, подложки, подметки кожаные и резиновые — на флики и набойки;

— задники кожаные — на рубчики;

— переда, союзки и берцы юфтевые — на заплаты.

Все негодные распоротые шерстяные вещи подлежат обязательной сдаче местным конторам Главвторсырье для переработки.

Не используемые воинской частью хлопчатобумажная ветошь и утиль передаются местным органам Вторсырье по установленным ценам или сдаются на склад округа для последующей переработки на вату.

РАЗДЕЛ III

# РЕМОНТ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

## МАТЕРИАЛЫ И ФУРНИТУРА ДЛЯ РЕМОНТА ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

При ремонте обмундирования в войсковых мастерских из новых материалов используются главным образом различная фурнитура и нитки.

Для ремонта швейных изделий применяются преимущественно нитки в шесть сложений.

Швейные нитки для ремонта швейных изделий подбираются применительно к материалам изделия, их толщине, цвету и виду работы. Для ремонта обмундирования и теплых вещей применяются хлопчатобумажные нитки № 30/6, для пришивки крючков, пуговиц, петель — нитки № 10/6, для ремонта брезентов — льняные нитки № 18/6, для палаточных полотнищ — льняные нитки № 10/6, 30/6. Ремонт шубных изделий выполняется хлопчатобумажными нитками № 3 и № 6 или льняными № 18/3 и 24/3.

Виды фурнитуры и их назначение при ремонте швейных изделий приведены на рис. 4 и в таблице.

| Вид фурнитуры | Назначение |
|---|---|
| а) Пуговицы форменные (со звездой) металлические шинельные диаметром 22 *мм* | Пришиваются при ремонте шинелей, курток двубортных |
| б) Пуговицы форменные (со звездой) металлические (галалитовые) гимнастерочные диаметром 14 *мм* | Пришиваются при ремонте гимнастерок хлопчатобумажных, для прикрепления погон |

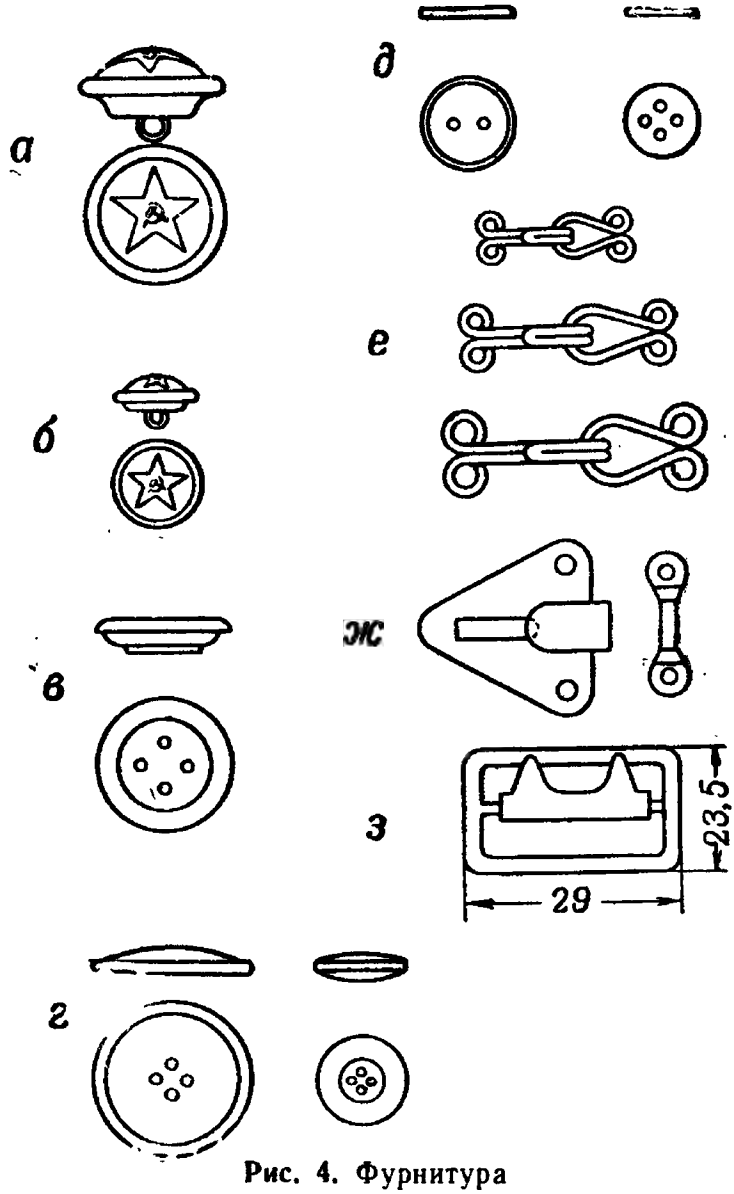



**Рис. 4. Фурнитура**

*Продолжение*

| Вид фурнитуры | Назначение |
|---|---|
| в) Пуговицы брючные металлические (галалитовые): большие диаметром 16,5 *мм*, малые диаметром 14 *мм* | Пришиваются при ремонте шаровар ватных и хлопчатобумажных, а также телогреек |
| г) Пуговицы галалитовые: большие диаметром 25 *мм*, малые диаметром 16,5; 17 и 14 *мм* | Пришиваются: большие — при ремонте комбинезонов и телогреек, малые — при ремонте шаровар ватных и хлопчатобумажных |

*Продолжение*

| Вид фурнитуры | Назначение |
|---|---|
| д) Пуговицы бельевые галалитовые и полотняные: большие диаметром 17 *мм*, малые диаметром 12 *мм* | Пришиваются: малые — при ремонте рубах нательных, большие — при ремонте кальсон |
| е) Крючки и петли № 2, 3 и 4 | № 3 и 4 пришиваются при ремонте шинелей, полушубков, курток двубортных; № 2 — при ремонте комбинезонов и кителей |
| ж) Брючные крючки № 40, брючные петли № 31 | Пришиваются при ремонте шаровар хлопчатобумажных |
| з) Пряжки брючные № 20а | Пришиваются при ремонте шаровар ватных, хлопчатобумажных и телогреек |

Нормы расхода материалов на ремонт швейных изделий и обуви приведены в приложениях 11 и 12.

## ИНСТРУМЕНТ

К инструментам, применяемым при ремонте швейных изделий, относятся иглы, наперстки, ножницы, сантиметровые ленты, линейки, просечки для петель, утюги, различные утюжильные колодки.

**Иглы швейные ручные.** Номера игл указывают их толщину (диаметр), размер по длине и величину ушка. Необходимые для работы номера игл определяют по номеру ниток, подбираемых по толщине основной ткани ремонтируемого изделия.

Соотношение номеров игл, ниток и пошиваемых тканей приведено в таблице.

| Номер иглы | Диаметр иглы, *мм* | Длина иглы, *мм* | Номера ниток, соответствующих номерам игл | Для каких тканей |
|---|---|---|---|---|
| 3 | 0,7 | 40 | 60—50 | Для легких хлопчатобумажных тканей (белье) |

*Продолжение*

| Номер иглы | Диаметр иглы, *мм* | Длина иглы, *мм* | Номера ниток, соответствующих номерам игл | Для каких тканей |
|---|---|---|---|---|
| 4 | 0,8 | 30 | 40 | Для тканей средней толщины хлопчатобумажного и шерстяного обмундирования (гимнастерки, шаровары, куртки и др.) |
| 5 | 0,8 | 35 | 40 | |
| 6 | 0,9 | 40 | 30 | |
| 7 | 0,9 | 45 | 30 | |
| 8 | 1,0 | 40 | 20 | Для толстых тканей (шинели и др.) |
| 9 | 1,0 | 50 | 20 | |
| 10 | 1,2 | 50 | 10 | |
| 11 | 1,6 | 75 | Суровые льняные нитки | |
| 12 | 1,8 | 80 | | |

**Наперстки,** применяемые при ремонте одежды, имеют конусообразную форму и бывают с донышком и без донышка.

**Ножницы** применяются трех видов:

— портновские небольших размеров, № 7—4, с длиной лезвий от оси до конца 8—10 *см*;

— портновские средних размеров, № 3 и 2, с длиной лезвий от оси до конца 10—16,5 *см*;

— закройные больших размеров, № 1, длиной 38—42 *см*; применяются для вырезки лекал из картона, раскроя и подрезки шинельных тканей.

**Ленты сантиметровые** клеенчатые имеют сантиметровые деления.

**Линейки** применяются для выкраивания лекал и заплат при среднем и капитальном ремонте.

**Просечки** (пробойники для петель) используются при изготовлении петель с глазком (с закругленным отверстием). Для прямых простых петель применяются прямые пробойники или ножницы.

**Утюги,** применяемые при ремонте, по способу их нагрева разделяются на наплитные, духовые и электрические. Наибольшее применение имеют электрические утюги (рис. 5).

В зависимости от веса утюгов назначение их следующее:

4 *кг* — для утюжки нательного белья;

5 *кг* — для утюжки летнего обмундирования (гимнастерок, шаровар);

6 *кг* — для утюжки шерстяного и суконного обмундирования (мундиров, кителей, гимнастерок, шаровар);

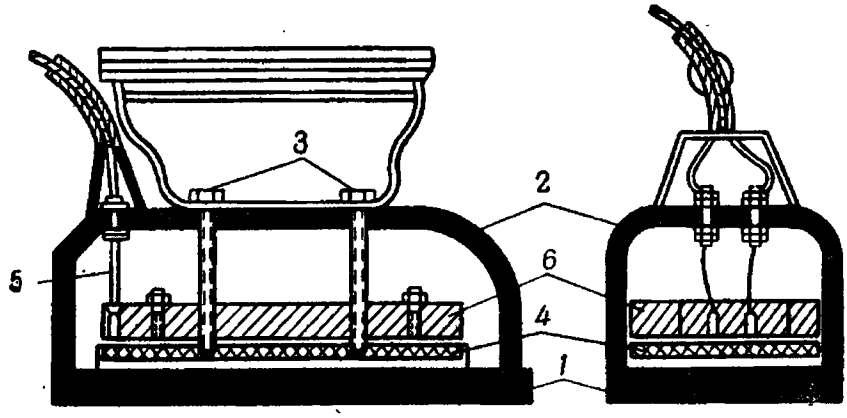



**Рис. 5.** Электрический утюг (в разрезе):

*1* — основание утюга; *2* — крышка; *3* — стержни для скрепления основания; *4* — нагревательный элемент; *5* — подводка тока; *6* — грузы

8—9 *кг* — для утюжки крупных деталей шинелей;

10 *кг* — для приутюжки бортов шинелей и окончательной утюжки.

В качестве подсобного инструмента при среднем и капитальном ремонте используются разного рода колодки, болванки, доски, проутюжильники и т. п. Колодки бывают различной формы (рис. 6).

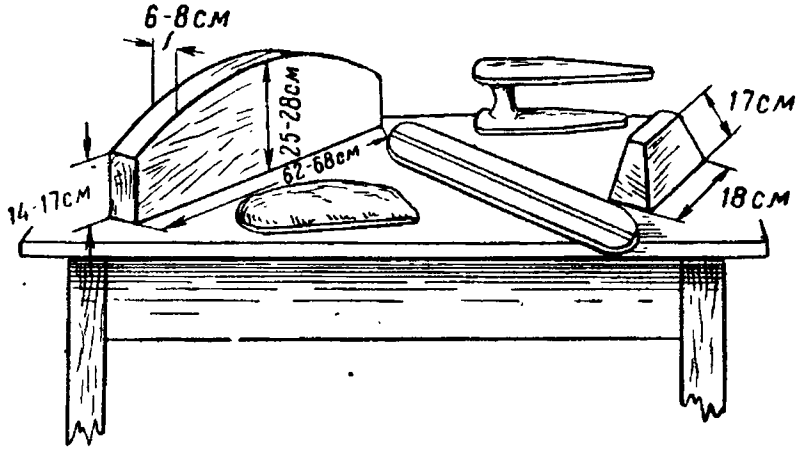



**Рис. 6.** Утюжильные колодки

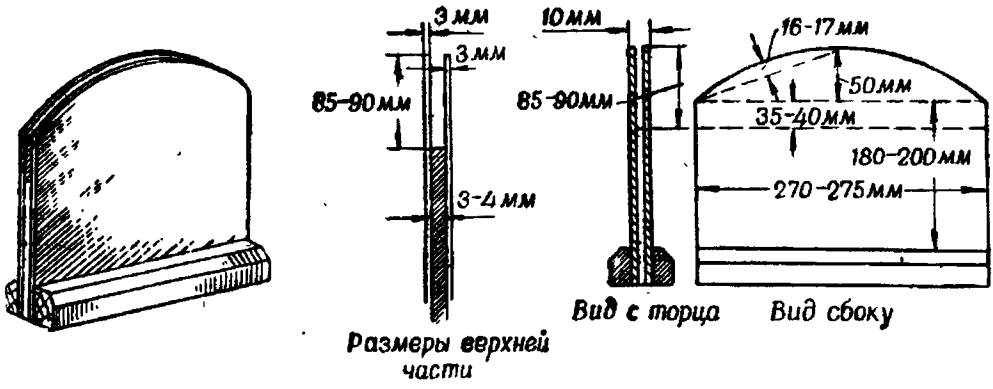



Рис. 7. Колодка для утюжки пилоток

Для утюжки пилоток употребляются деревянные колодки, изготовленные по форме пилоток (рис. 7); разница между номерами составляет 1 *см*.

Для шапок-ушанок используются деревянные колодки — болванки (рис. 8), которые изготовляются разных номеров; разница между номерами по окружности составляет 2 *см*.

Проутюжильник (отпарник) — кусок тонкой хлопчатобумажной или льняной полотняной ткани, применяемый для проутюжки отдельных частей и деталей. Он предохраняет ткань от опаливания и необходим при всех видах утюжки.

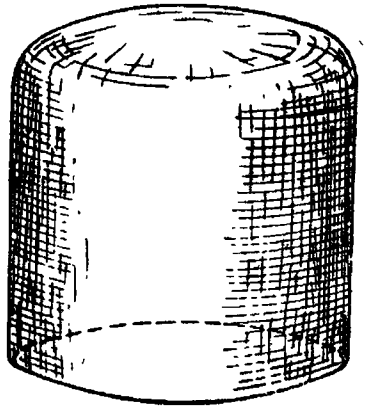


Рис. 8. Колодка для правки шапок-ушанок

## ОБОРУДОВАНИЕ

К оборудованию, применяемому при ремонте швейных изделий, относятся универсальные швейные машины, столы для закройных, утюжильных работ и т. д.

Швейные машины универсальные предназначаются для простых пошивочных работ. Мастерские по ремонту вещевого имущества воинских частей оснащаются универсальными походными швейными машинами классов 22-Г и 322.

Машинный стежок швейной машины образуется двумя нитями: верхней — игольной и нижней — челночной. Машинная строчка представляет собой ряд повто-

ряющихся стежков. При правильном шитье перекрещивание нитей должно происходить в середине материала.

Прочность скрепляемых деталей при машинном шитье в большой степени зависит от правильности подбора машинных игл и их качества. Подбор машинных игл в соответствии с номером ниток производится по таблице.

| Для номера ниток | | Номера игл | | Диаметр стержня иглы, *мм* |
|---|---|---|---|---|
| хлопчатобумажных | льняных | старое обозначение | новое обозначение ГОСТ 7322—55 | |
| 60—40 | — | 14—16 | 90—100 | 0,90—1,00 |
| 40—30 | — | 16—19 | 100—120 | 1,00—1,20 |
| 30—10 | — | 19—21 | 120—130 | 1,20—1,30 |
| 3—1 | 4 | 22 | 150 | 1,50 |
| 1—00 | 5—7 | 23—26 | 170—230 | 1,70—2,30 |
| — | 14,5/3—9,5/6 | 29—50 | 300—330 | 3,0 |

Иглы должны быть прямыми, без изгибов. Незначительный изгиб иглы неизбежно увеличится во время работы, что приведет к пропуску стежков или к поломке вследствие удара иглы об игольную пластинку. Острие иглы должно иметь хорошую круглую заточку. Поверхность иглы, в особенности острия, должна быть гладкой, отполированной. Необходимо, чтобы глубина длинного канала и размер ушка соответствовали толщине нитки для данной иглы.

Установка и регулировка основных рабочих механизмов швейной машины производятся следующим порядком.

Игловодитель устанавливается так, чтобы острие вставленной в него иглы совпало с центром отверстия игольной пластинки. Игла вставляется колбой в гнездо игловодителя вплотную, причем малый канал должен находиться справа. Вставленная игла закрепляется при помощи винта и хомутика. Прижимная лапка устанавливается так, чтобы прорезь ее находилась против отверстия игольной пластинки.

Регулировка шага стежка осуществляется рычагом регулятора. Перемещением регулятора вверх величина стежка уменьшается, вниз — увеличивается.

Регулировка натяжения верхней нитки, катушечной, производится регулятором. При повороте его гайки по

часовой стрелке пружина сжимается; диски, между которыми проходит нитка, сближаются, увеличивая ее натяжение. При вращении гайки против часовой стрелки сила натяжения пружины ослабляется.

Регулировка натяжения нижней нитки, шпульной, достигается усилением или ослаблением давления пружины колпачка, под которую вводится шпульная нитка при вкладывании шпульки в шпульный колпачок.

Швейную машину необходимо систематически смазывать, чистить, периодически проверять состояние отдельных узлов и деталей.

В мастерских воинских частей применяются столы следующих типов:

— стол для распорки, чистки и подкроя ремонтируемых изделий размером 1,25 × 1,0 × 0,8 *м*;

— стол для выполнения ручных и утюжильных работ размером 2,0 × 0,75 × 0,8 *м*.

## ОСНОВНЫЕ ВИДЫ РУЧНЫХ И МАШИННЫХ РАБОТ

Все предметы одежды должны ремонтироваться так, чтобы не нарушались основные конструктивные линии изделий. Заплаты, вставки и пр. должны иметь форму деталей изделий или являться их дополнением (наколенники, леи, налокотники, наспинные и прочие накладки).

При ремонте швейных изделий применяются:

— **заплаты** — отрезки ткани, нашиваемые или приклеиваемые по всем краям к материалу основных деталей изделий для исправления поврежденных или изношенных мест; такие заплаты называются «полевыми»;

— **вставки** — заплаты, прикрепляемые на детали у их краев;

— **надставки** — отрезки ткани, пришиваемые к свободным концам детали по всему срезу для сохранения длины или исправления поврежденной части изделия;

— **клинья** — отрезки ткани, прикрепляемые к боковым краям детали изделия по всей длине или на определенном протяжении для сохранения ширины или исправления поврежденной части изделия.

Шитье ремонтируемых изделий должно быть прочным, аккуратным, без пропусков. Частота стежков, правильность натяжения нитей в строчках, ровнота строчек

и выдерживание правильного расстояния их от краев деталей или швов, правильность закрепления строчек, ровнота и ширина швов не должны искажать внешний вид изделия.

Ручные работы, за исключением сметочных работ и пришивки петлиц и погон, выполняются двойной ниткой. Сметочные работы и пришивка петлиц и погон выполняются одинарной ниткой.

Частота стежков на 1 *см* машинной строчки должна составлять 4—6 стежков, для ручных строчек — не менее 3 стежков.

По выполнении любой ручной операции шитья — после пришивки пуговицы, крючка, исполнения закрепки и т. д. — конец нитки закрепляется узелком.

Для этого конец нитки наматывается тремя — четырьмя витками на иглу, проколотую сквозь ткань у места пришива; затем игла с ниткой продергивается, нитка туго затягивается и дополнительно скрепляется еще двумя — тремя туго затянутыми стежками; конец нитки обрезается вплотную у места пришивки.

При машинной работе все свободные концы строчек и швов закрепляются двойной обратной машинной строчкой на длине шва 0,5—1 *см*.

Поврежденные или изношенные места изделий в зависимости от способа ремонта вырезаются или только подравниваются с удалением свободно висящих концов. Поврежденные места вырезаются с таким расчетом, чтобы у срезов материал был достаточно прочным, а срез получался прямым или овальным в зависимости от намечаемой формы заплаты или вставки.

Заплаты, надставки, вставки, клинья и детали предмета выкраиваются тщательно и аккуратно. Все детали, предназначенные для замены, а также заплаты, надставки, вставки и клинья выкраиваются из материалов, однородных по виду и цвету с ремонтируемыми изделиями, и прекрепляются так, чтобы направления рисунка ткани заплат и ремонтируемого предмета совпадали.

Материал для ремонта новых, но почему-либо поврежденных изделий подбирается из соответствующего лоскута нового материала, а для стираных изделий вырезается из стираных, ношеных изделий.

Форма и размеры деталей, подкраиваемых на замену изношенных, должны соответствовать последним с

учетом необходимого припуска на швы. Детали выкраиваются по специальным лекалам.

**Сметочные стежки** (рис. 9) образуются последовательным прокалыванием тканей сверху вниз и снизу

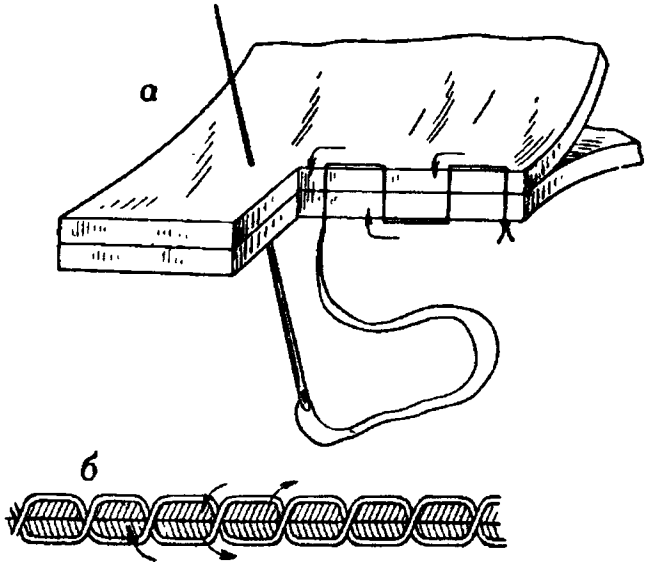



**Рис. 9.** Сметочные стежки:
*а* — однониточный; *б* — встречный

вверх с прокладыванием стежков в одном направлении (иглой вперед).

В зависимости от расположения стежки могут быть прямыми или косыми.

**Разметочные стежки** (рис. 10) выполняются попеременным прокалыванием тканей сверху вниз и снизу вверх с возвращением назад (за иголку).

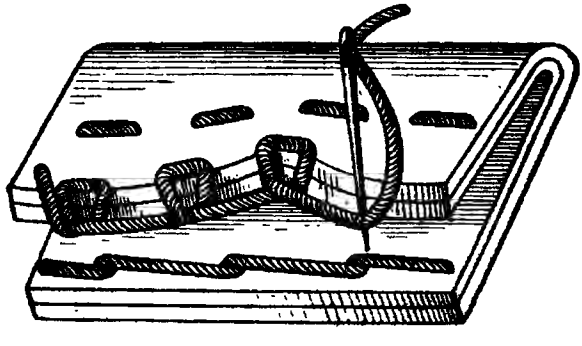


**Рис. 10.** Разметочные стежки

**Стачные стежки** (рис. 11) образуются так же, как и разметочные, с той разницей, что каждый обратный прокол совпадает с началом предыдущего стежка.

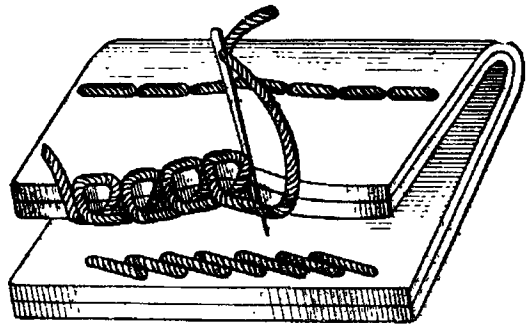


Рис. 11. Стачные стежки

**Обметочные косые стежки** (рис. 12) образуются так же, как и сметочные косые стежки, но их прокладывают по срезам деталей, огибая срезы.

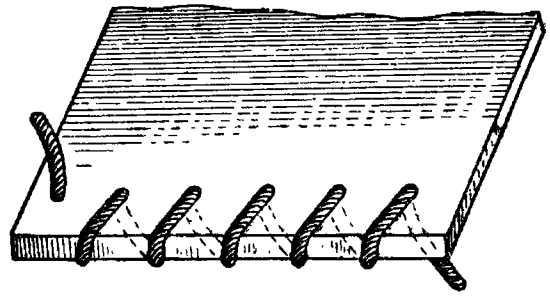


Рис. 12. Обметочные косые стежки

**Обметочные петельные стежки** (рис. 13) выполняются, как и обметочные косые стежки, с той разницей, что после каждого прокола нить набрасывают на иглу с

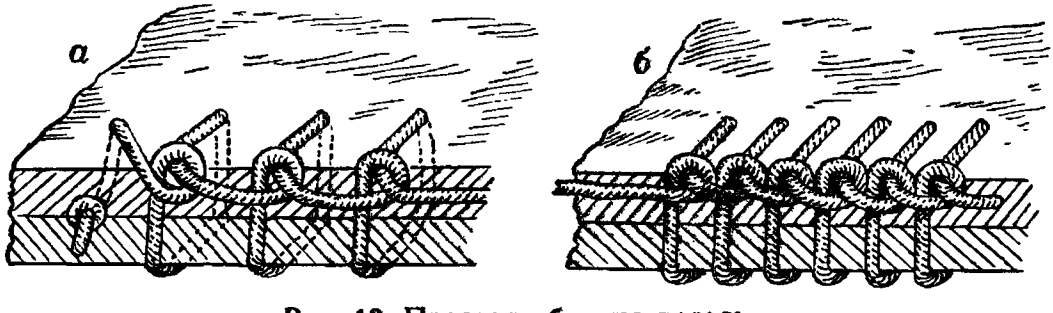



Рис. 13. Простая обметка петель:

*а* — петельные стежки (для наглядности показаны редко и в одну нитку); *б* — нормальная частота обметочных стежков

последующим **затягиванием нитки** и **образованием** узелков по срезу. Обметочные стежки применяются для предохранения **срезов ткани от осыпания.**

Швы выполняются следующим образом.

**Стачной шов** (рис. 14) образуется соединением срезов тканей машинной строчкой. Стачной шов применяется при стачивании деталей всех видов одежды.

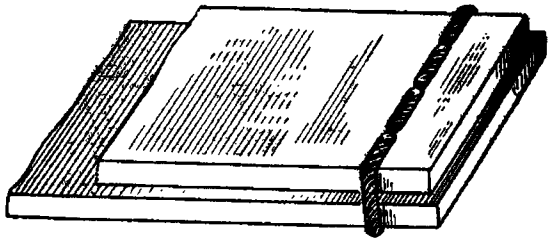


**Рис. 14.** Стачной шов

**Обтачной шов** (рис. 15) выполняется так же, как и стачной, с последующим вывертыванием обтачного шва.

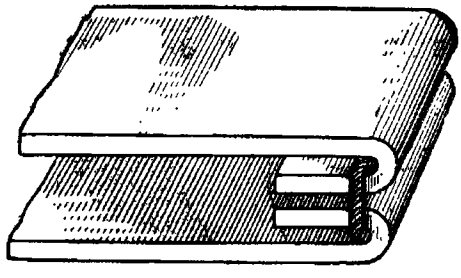


**Рис. 15.** Обтачной шов

**Настрочной шов** (рис. 16) образуется соединением срезов тканей стачным швом с последующим отгибанием верхней детали и настрачиванием шва с лицевой стороны.

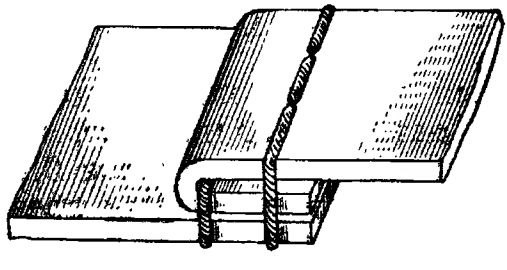


**Рис. 16.** Обыкновенный настрочной шов

В обыкновенном настрочном шве ширина стачивания верхней и нижней деталей одинакова, в настрочном шве с закрытым срезом (рис. 17) припуск на шов со стороны верхней детали меньше, чем со стороны нижней, и располагается внутри настрочного шва.

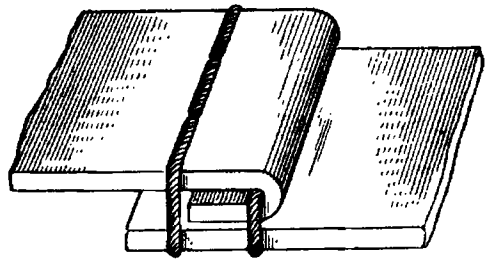


Рис. 17. Настрочной шов с закрытым срезом

**Накладной шов** образуется накладыванием края одной детали на край другой с последующим соединением их машинной строчкой на равном расстоянии от срезов (рис. 18). Накладной шов с закрытым срезом выполняется накладыванием подогнутого края одной детали на другую деталь и последующим настрачиванием его (рис. 19).

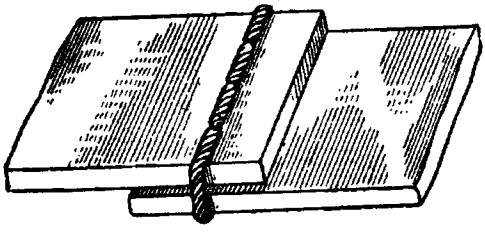


Рис. 18. Накладной шов

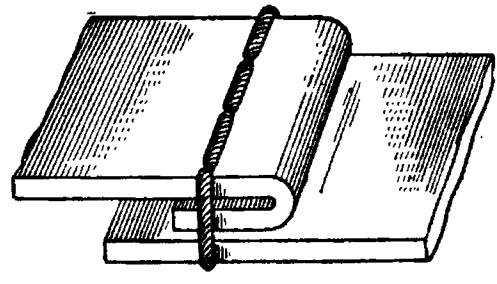


Рис. 19. Накладной шов с закрытым срезом

**Запошивочный шов** выполняется следующим образом: края двух деталей складывают, перепуская край нижней детали на ширину шва плюс 0,1—0,3 *см*. Край нижней детали загибают, огибая им срез верхней детали, и застрачивают. Детали расправляют, шов отгибают и вторично застрачивают с изнаночной стороны (рис. 20).

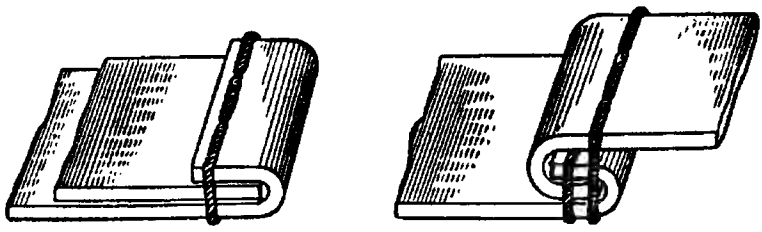


Рис. 20. Запошивочный шов

**Двойной шов** выполняется так: детали складывают изнаночной стороной внутрь и стачивают по краям с лицевой стороны машинной строчкой. Затем детали вывертывают и застрачивают вторично с изнаночной стороны (рис. 21).

**Шов вподгибку** с открытым срезом (рис. 22) образуется застрачиванием подогнутого края детали машинной строчкой. Шов вподгибку с закрытым срезом (рис. 23) получается застрачиванием подогнутого края детали с предварительным подгибом среза внутрь.

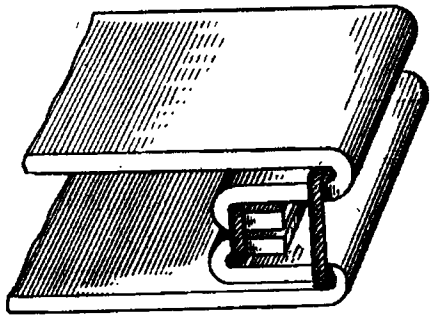


Рис. 21. Двойной шов

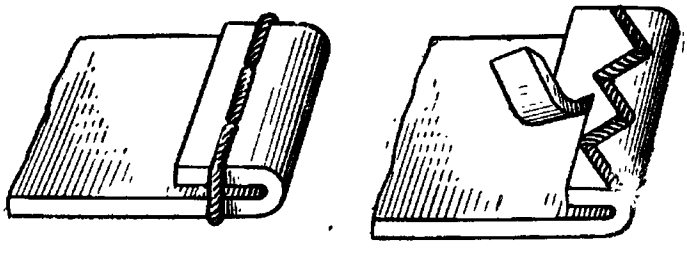


Рис. 22. Шов вподгибку с открытым срезом

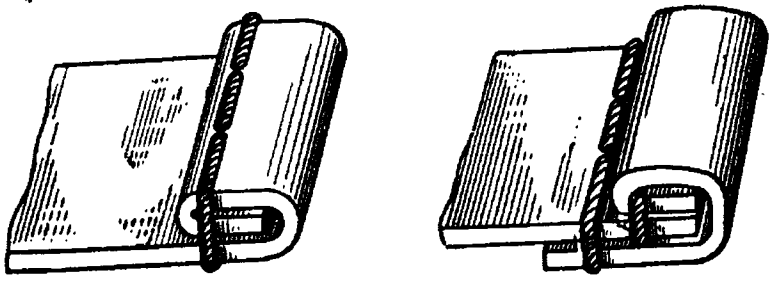


Рис. 23. Шов вподгибку с закрытым срезом

**Окантовочный шов** (рис. 24) с открытым срезом выполняется притачиванием к краю детали полоски ткани с последующим огибанием края полоской и застрачиванием его по шву притачивания полоски.

**Шов встык** (рис. 25) получается настрачиванием краев двух деталей на полоску ткани так, чтобы края сходились встык.

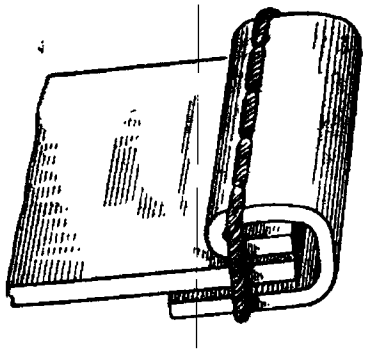


Рис. 24. Окантовочный шов с открытым срезом окантовки

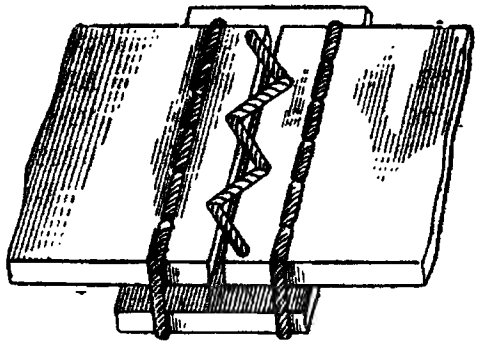


Рис. 25. Шов встык

Концы всех внутренних строчек, выполненных на универсальных швейных машинах, закрепляются двойной обратной строчкой по длине шва в 0,7—1,0 *см*. Концы строчек, заканчивающихся на лицевой стороне изделия, закрепляются двойной обратной строчкой на длине шва в 0,5—1,0 *см*.

## РАБОТЫ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПРИ МЕЛКОМ И СРЕДНЕМ РЕМОНТЕ ОДЕЖДЫ

Ремонт одежды в зависимости от степени износа, характера повреждений и требующихся исправлений делится на три категории: мелкий, средний и капитальный.

При **мелком ремонте** выполняются следующие операции:

— пришивка оторвавшихся или слабо держащихся пуговиц, крючков, петель, шлевок, полухлястиков на погонах, затяжников и вешалок;

— восстановление закрепок у входа в карман, у концов карманных клапанов, воротника, складки в верхней части спинки шинели, в концах разрезов и швов;

— зашивка небольших распоровшихся швов, отпоровшихся краев заплат, краев наколенников, налокотников, петлиц, небольших порезов или разрывов и пр.;

— наложение малых заплат;

— небольшая штопка, обметка концов надорванных или распустившихся (с плохой обметкой) петель;

— спорка изношенных наколенников, налокотников и лей.

Мелкий ремонт выполняют сами военнослужащие при первой же возможности. Для выполнения мелкого ремонта обмундирования каждый военнослужащий должен всегда иметь при себе иголку с ниткой, которые хранятся в складках подкладки пилотки (на подкладке козырька шапки-ушанки).

Для обеспечения выполнения военнослужащими мелкого ремонта одежды в комнатах бытового обслуживания подразделений содержатся необходимые материалы — нитки, лоскут, фурнитура, оборудуется стол для глажения с набором приспособлений для утюжки предметов одежды.

**Средний ремонт** характеризуется более сложными работами с подкраиванием заменяемых мелких деталей и заплат, требующими для их выполнения определенных навыков и применения швейных машин.

При среднем ремонте выполняются следующие операции:

— замена пришедших в негодность мелких и несложных деталей одежды: затяжников, хлястиков, наколенников, налокотников, клапанов карманов и т. д.;

— зашивка распоровшихся или поврежденных швов, больших разрывов тканей;

— приклеивание или вшивка заплат, различных по форме и величине, а также заплат с подкладыванием под них ваты;

— обтачка рукавов шинелей, бушлатов, курток, телогреек, гимнастерок, форменок и обметка петель.

**Пришивка форменных пуговиц** выполняется 6—10 плотно затянутыми сквозными стежками. Материал прокалывается иглой близко к ушку пуговицы. Проколы располагаются рядом один с другим. Пуговицы пришиваются так, чтобы плоскость ушка располагалась по длине петли. Концы ниток должны быть закреплены.

**Пришивка плоских пуговиц** (рис. 26) с 4 отверстиями выполняется 8—10 плотно затянутыми замкнутыми сквозными стежками одинаковым числом стежков в каждую пару отверстий.

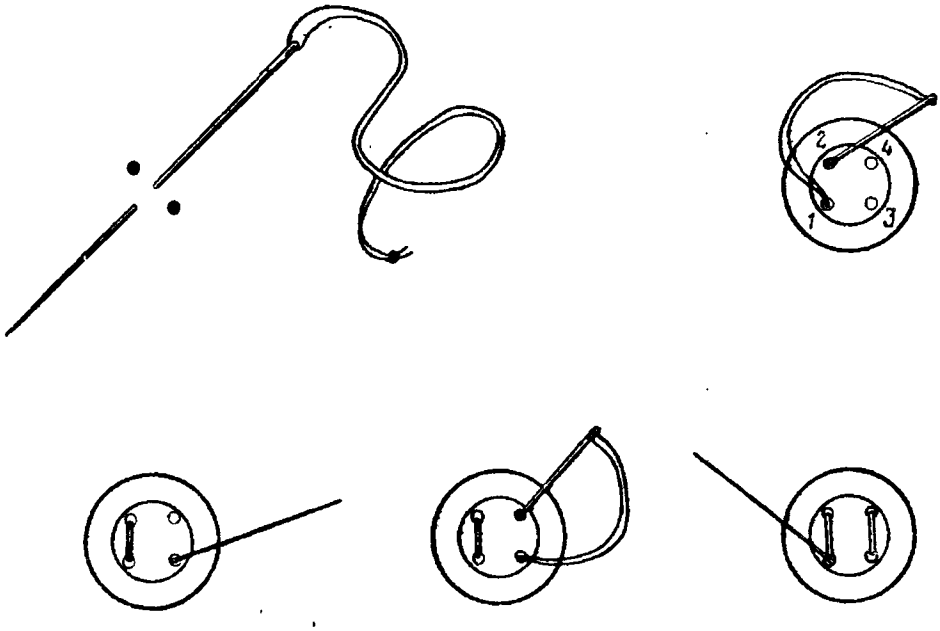



**Рис. 26.** Пришивка плоских пуговиц

Пришивка производится на «ножке», высота которой определяется толщиной застегиваемого слоя одежды. «Ножка» пуговицы изготавливается из ниток (рис. 27). Для этого нужно на верх пуговицы наложить прокладку,

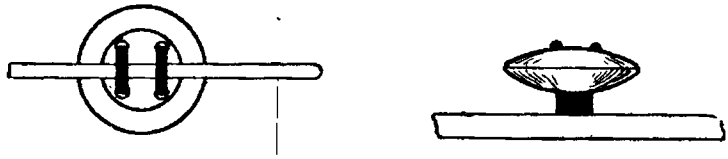


**Рис. 27.** Пуговицы на «ножке»

пуговицу пришить обычным способом, затем прокладку вынуть, «ножку» обвить 3—5 витками и нитку закрепить.

К белью и другим изделиям из легких тканей пуговицы пришиваются без «ножки».

Закрепление слабо держащихся пуговиц производится так же, как и пришивка новых. Если пуговицы дер-

жатся очень слабо, старые стежки удаляют. Заржавевшие пуговицы очищают от ржавчины или же отпарывают и заменяют другими.

Если ткань в месте пришивки пуговицы ослаблена, то это место укрепляется подкладыванием с изнанки небольших отрезков ткани, через которые и пришиваются пуговицы.

Пуговицы пришиваются на старые места. Если старое место не соответствует расположению петли, для пришивки пуговицы выбирается новое место, которое определяется примеркой или наложением застегиваемого участка на место расположения пуговиц. Место расположения пуговиц при необходимости может быть изменено, чтобы увеличить или уменьшить застегиваемый участок, перестановкой пуговиц вдоль петли.

**Металлические крючки** (рис. 28) пришиваются в трех местах: за каждое ушко и у места изгиба. У каждого из этих мест делают по пяти стежков.

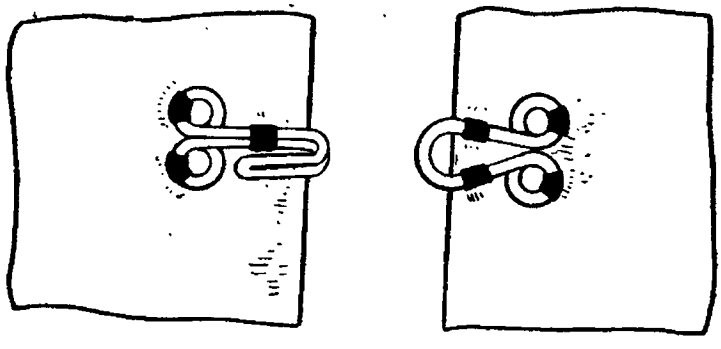


Рис. 28. Пришивка крючков и петель

**Металлические петли** (рис. 28) пришиваются в четырех местах: за каждое ушко и перед ушками.

При пришивке металлических петель к борту шинели или полушубка их покрывают небольшими круглыми отрезками материала, из которого изготовлено изделие. Отрезки из сукна или овчины пришивают подшивочными стежками через край, отрезки из хлопчатобумажных тканей — с подгибом краев внутрь.

Петли и крючки, вшиваемые в концы воротника, закладывают ушками между слоями ткани (между воротником и подворотником) и пришивают прикрепочными сквозными стежками, захватывая подворотник с бортовкой (стежки на лицевой стороне не должны быть за-

метны). Отверстия для петель и крючков, закладываемых в концы воротника, тщательно закрепляются несколькими потайными стежками.

**Пришивка мелких деталей** (шлевок, вешалок, затяжников, завязок, штрипок, пряжек к затяжникам) вручную производится сквозными частыми стачными стежками или подшивочными потайными стежками, а в некоторых случаях для усиления может дополняться в концах стежками через край. Места пришивки определяются по следам оторвавшихся деталей или примеркой.

**Шлевка** верхним краем пришивается на изнаночную сторону пояса стачными стежками, затем шлевка перегибается через пояс, нижний конец ее подгибается внутрь и пришивается к штанине.

**Вешалки** делаются из втрое или вчетверо сложенного отрезка плотной ткани. Длина их в готовом виде 10—12 *см*, ширина 0,8—1 *см*. Вешалки пришивают у основания воротника сквозными стежками, захватывая воротник и подворотник так, чтобы по всей своей длине вешалка прилегала к воротнику, но не стягивала его. Складывать оба конца и пришивать вешалки в одном месте не разрешается.

**Затяжники** шаровар должны быть вшиты в верхние задние полувытачки и дополнительно пришиты у полувытачки к штанине подшивочными потайными прикрепочными стежками. Если задних полувытачек нет, то затяжники пристрачиваются к штанинам машинной или ручной строчкой стачных стежков.

**Штрипки** при ручной работе пришиваются стачными стежками прямоугольной строчкой и дополнительно простраччиваются по диагоналям. Длина штрипки в готовом виде 52—53 *см*.

**Подрезка шинелей** производится с целью выровнять низ и удалить обтрепанный край. После подрезки шинели концы ее бортов и перерезанные боковые швы должны быть закреплены двойной обратной машинной строчкой или несколькими замкнутыми стежками через край.

**Закрепление концов деталей и швов** делается при помощи закрепок. Закрепки (рис. 29) делают в местах, которые в носке особенно часто подвергаются натяжению, на свободных концах всех швов и особенно у кар-

манных клапанов, воротника, складок на спинке шинелей, разрезов, планок и др.

В массовом производстве и в мастерских закрепки выполняются на универсальной швейной машине двойной обратной строчкой длиной 1—2 *см* или на специальной закрепочной машине.

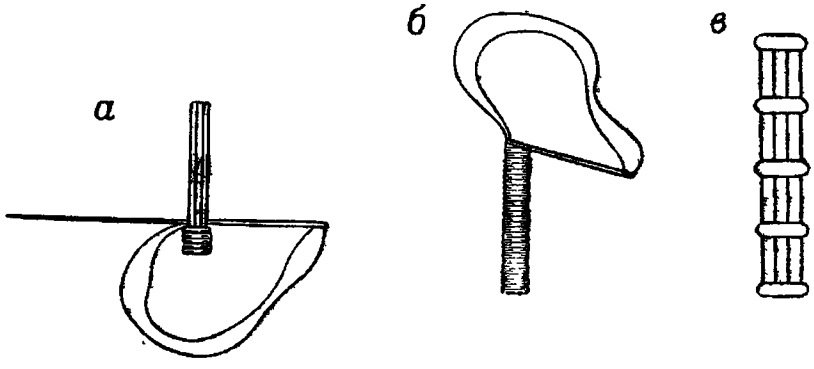



**Рис. 29. Закрепка:**

*а* — пучок замкнутых стежков и начало его обвивки; *б* — законченный тренчик; *в* — вид тренчика с изнанки (для наглядности увеличено)

При отсутствии машин закрепки выполняются вручную в виде тренчиков или двойными — тройными обратными строчками. Для скрепления тренчиком через концы скрепляемых деталей делается несколько замкнутых стежков почти по одному и тому же месту, с тем чтобы образовать пучок ниток. С лицевой стороны этот пучок обвивается ниткой и одновременно прикрепляется к ткани сквозными стежками через каждые 4—5 ниток. Проходя по изнанке, сквозные стежки прикрепляют нижние нитки замкнутых стежков. Длина закрепки-тренчика может быть от 0,6 до 1,5 *см* в зависимости от ее назначения и скрепляемого материала. Чем тоньше скрепляемый материал и чем меньше требуется замкнутых стежков для закрепки, тем она короче. В белье закрепки короткие, в шинелях, бушлатах — наиболее длинные.

**Зашивка распоровшихся швов** производится с изнанки. Изделие выворачивается, имеющаяся подкладка подпарывается у места ремонта. Из распоровшегося шва удаляются оставшиеся нитки, края шва расправляются. При небольших порывах швы могут быть сши-

ты вручную стачными стежками. Исправленный шов слегка приутюживается. Подкладка зашивается.

При наличии двусторонних швов, требующих исправления, для удобства выполнения первой строчки шва подпарывается вторая строчка на 4—6 *см* в обе стороны от разрыва.

**Зашивка отпоровшихся краев мелких деталей** (наколенников, лей, заплат) выполняется по следу первоначальной строчки с подгибом обрезных краев детали внутрь и выполняется ручной строчкой (стачными стежками) или машинной.

**Пришивка петлиц** производится вручную простыми стачными стежками одинарной ниткой. Длина стежков на лицевой стороне не более 2 *мм*. Строчка должна быть расположена у основания канта петлиц. Если канта нет, петлицы пришиваются потайными подшивочными стежками или концы петлиц подгибаются под воротник, заправляются между верхом воротника и подкладкой, пришиваются и приутюживаются.

**Пришивка погон** производится вручную. Свободный край погон укладывается в месте пришива по шву оката (шов втачки рукава в пройму) лицевой стороной вниз. Этот свободный срез и пришивается стачными стежками. Погон огибает срез пришива, после чего его застегивают на пуговицу.

**Зашивка небольших порезов или разрывов одежды** в суконных изделиях делается стачным швом или штуковкой (шов встык), в хлопчатобумажных изделиях — настрочкой, запошивкой или наложением заплат.

Порез или разрыв у низа гимнастерки (форменки, фланелевки) зашивается в виде полувытачки. При наличии разрыва гимнастерки (форменки, фланелевки) на спине за плечевым швом или ниже воротника в суконных гимнастерках (фланелевках) может применяться штуковка, а на хлопчатобумажные гимнастерки (форменки) ставятся заплаты.

При долевых порезах или разрывах материала шаровар делается стачка, настрочка или запошивка; при поперечных разрывах пришиваются или втачиваются вставки.

**Штопка** применяется при небольших пробоинах или повреждениях материала, когда заплату ставить неце-

лесообразно. Переплетение делается так, чтобы одна нить шла на иглу, а другая под иглу.

Нитки для штопки подбираются по цвету изделия. Штопка вручную (рис. 30) выполняется с учетом на-

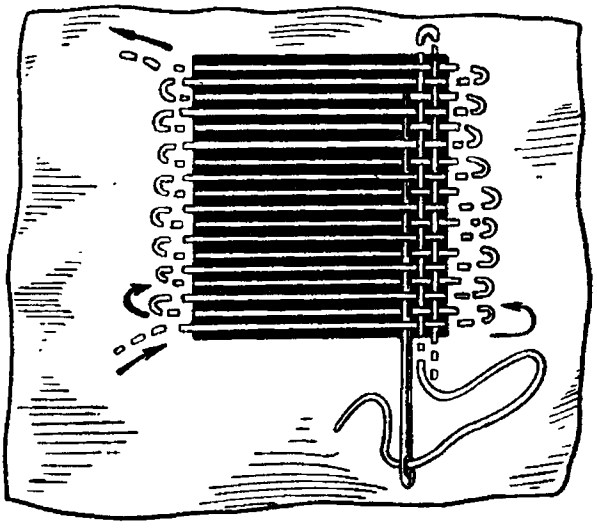


**Рис. 30. Штопка вручную**

правления ниток ткани. При повреждениях площадью не более 1—1,5 *см*$^2$ допускается штопка на швейной машине (рис. 31). Поврежденное место прошивают несколькими зигзагообразно расположенными строчками, перекрытыми поперек.

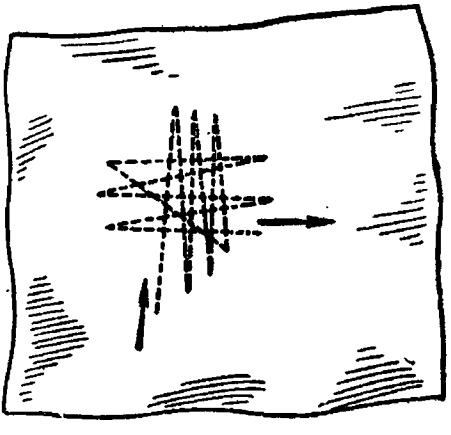


**Рис. 31. Штопка машинная**

**Способы прикрепления заплат** зависят от назначения предмета, свойств материала, его крепости, характера повреждения, места и условий производства ремонта.

При сыпучих тканях открытые обрезные края заплат должны обметываться обметочными стежками машинным или ручным способом. Для правильной вшивки (пришивки) заплат рекомендуется их приметывать.

Особое внимание при наложении заплат вручную надо уделять частоте стежков и качеству строчки. Во

всех случаях ручной работы следует применять строчку стачных стежков.

При ремонте изделий из суконных и шерстяных тканей применяются втачные, настрочные, натачные и штуковочные заплаты.

**Втачные заплаты** (рис. 32) применяются при ремонте изделий из суконных и шерстяных (камвольных)

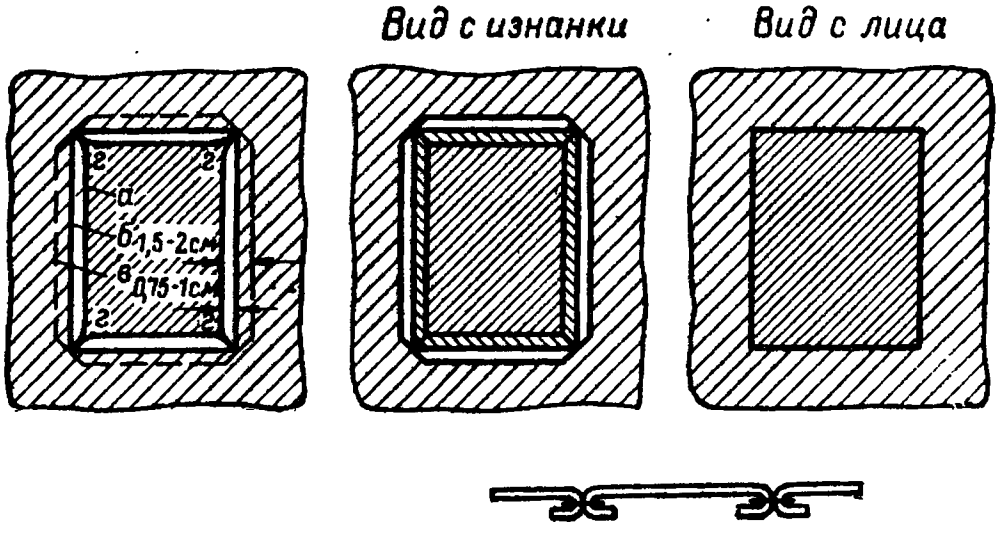



**Рис. 32.** Втачная заплата. Вырез для заплаты в суконном материале: *а* — срезы (края) выреза; *б* — намечаемое место строчки втачки заплаты; *в* — край намечаемого размера заплаты; *г* — надсечка

тканей. Они ставятся в следующем порядке: изношенное место в ремонтируемом изделии вырезается, заплата выкраивается с припуском по всему периметру на 2 *см*. Вырез в углах и углы заплаты подсекаются (надрезаются) на 1 *см*. Большие заплаты втачиваются на машине, малые — вручную строчкой стачных стежков. После втачки шов заплаты плотно разутюживается.

**Настрочные заплаты** применяются при ремонте изделий из тонких шерстяных тканей с целью придания изделию большей прочности. Настрочные заплаты выполняются так же, как и втачные, но вместо разутюжки шва оба его среза перегибаются либо на сторону заплаты, либо на сторону детали и простраччиваются сквозной строчкой. При настрочке по заплате получается накладная настрочная заплата (рис. 33), наложенная на лицевую сторону детали, а при настрочке по де-

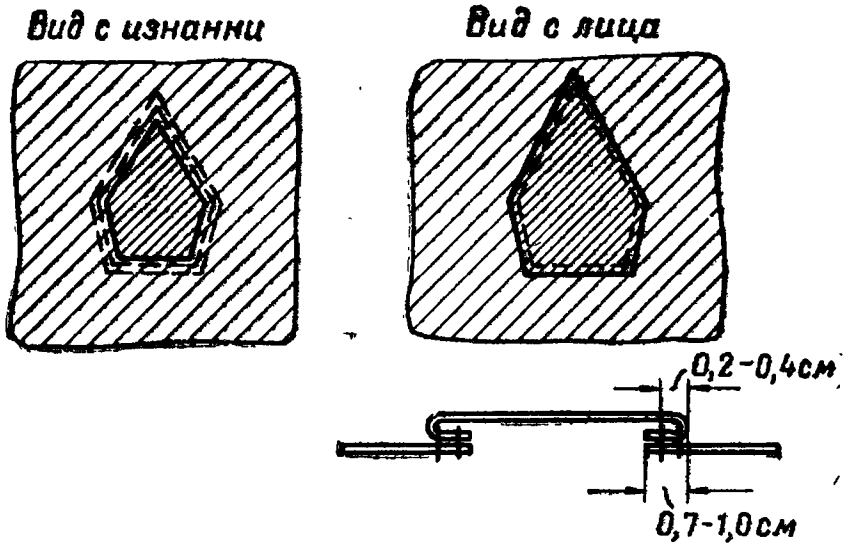



Рис. 33. Настрочная накладная заплата

тали — подкладная настрочная заплата (рис. 34), подшитая с изнанки изделия.

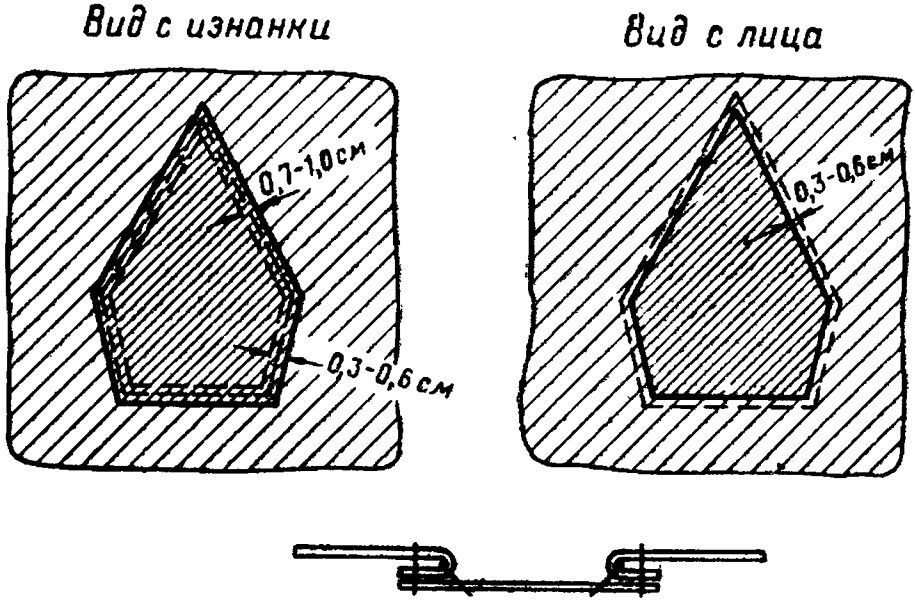



Рис. 34. Настрочная подкладная заплата

**Натачные заплаты** ставятся на невидных местах изделий из суконных тканей. Натачная заплата (рис. 35) подкладывается под вырезанное место и пришивается по краю выреза одной или двумя строчками. При ручной работе края выреза пришиваются к натачной запла-

те стачными стежками через край; края заплаты пришиваются подшивочными стежками через край.

**Штуковочные заплаты** применяются при устранении небольших повреждений в суконных изделиях. Они ставятся во избежание излишнего утолщения и в целях лучшего сохранения внешнего вида изделий. Штуковоч-

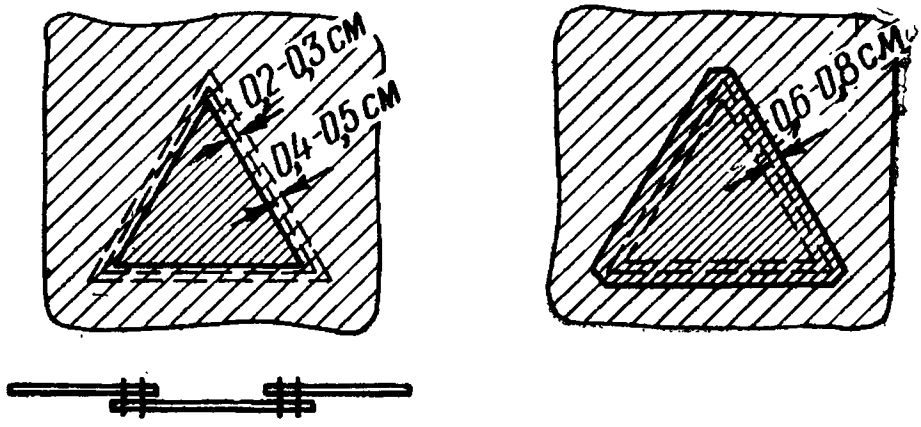



Рис. 35. Натачная подкладная заплата

ная заплата вырезается на 2—3 *мм* со всех сторон больше вырезанного места, чтобы она плотно закрыла его. Заплата вставляется в вырез по ворсу и по нитке материала и в нескольких местах вметывается в изделие у сложенных встык краев. Прикрепленная заплата вшивается со стороны изнанки посредством штуковки, при которой соединение срезов двух сложенных встык деталей производится потайными стежками так, чтобы игла не выходила на лицевую сторону.

Для повышения прочности штуковочной заплаты срезы ткани с лицевой стороны иногда дополнительно соединяют незаметными простыми стежками (частыми зигзагами). Подобная распошивка может производиться также и после прикрепления втачных заплат, чтобы сделать их менее заметными с лицевой стороны.

После штуковки заплата смачивается и приутюживается с изнанки.

При вшивке штуковочных заплат в изделия из сыпучих материалов под них для прочности подкладывают отрезки сатина, бязи, коленкора или другой хлопчатобумажной ткани, которые подшивают с захватом за половину толщины ткани изделия с изнанки, без про-

никновения нитки стежка на лицевую сторону. Подкладыши вырезаются по размерам больше вшиваемой заплаты.

Подкладыши подшиваются с изнанки при потертости ткани на коленях или локтях. Если верх сильно потерт, то его рекомендуется подштопать на подкладыше.

При ремонте хлопчатобумажного обмундирования применяются пристрочные, настрочные или запошивные заплаты.

**Пристрочная заплата** (рис. 36) накладывается в следующем порядке. На изношенное место с лицевой

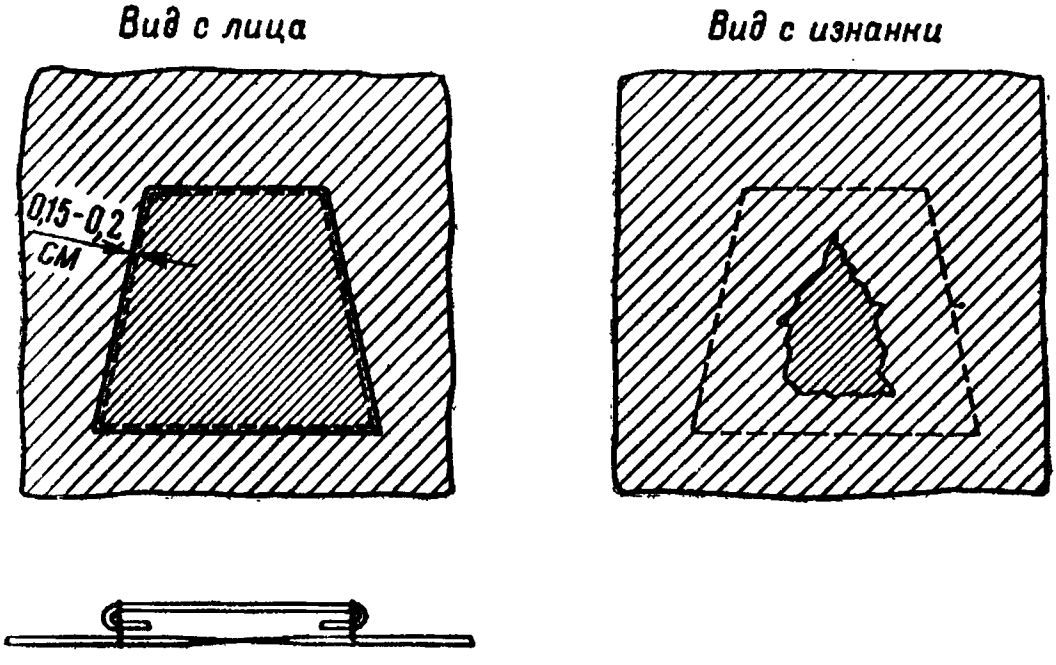



Рис. 36. Пристрочная заплата

стороны накладывается заплата. Края ее подгибаются внутрь на 1 *см* и простра́чиваются на машине в 0,2 *см* от края заплаты или подшиваются вручную. При ручной пришивке такой заплаты и отсутствии снизу подкладки вырез подшивается с изнанки к заплате стежками через край. При наличии ваты и подкладки такие заплаты на машине пристрачиваются насквозь через вату и подкладку.

Для заделки внутренней стороны ремонтируемого места пристрочная заплата может накладываться с

обеих сторон — с лица и изнанки. В этом случае она называется двусторонней (рис. 37).

Поврежденное место изделия можно вырезать, края его подгибаются внутрь и пристрачиваются к заплате

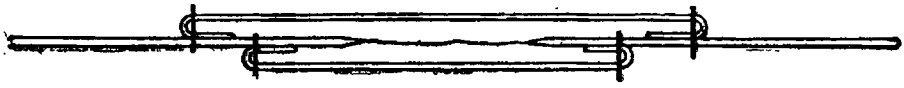


**Рис. 37.** Двусторонняя пристрочная заплата

(двусрезно-пристрочная заплата). Такие заплаты (рис. 38) применяются при ремонте белья и хлопчатобумажных изделий (гимнастерок, форменок, рабочих курток и др.).

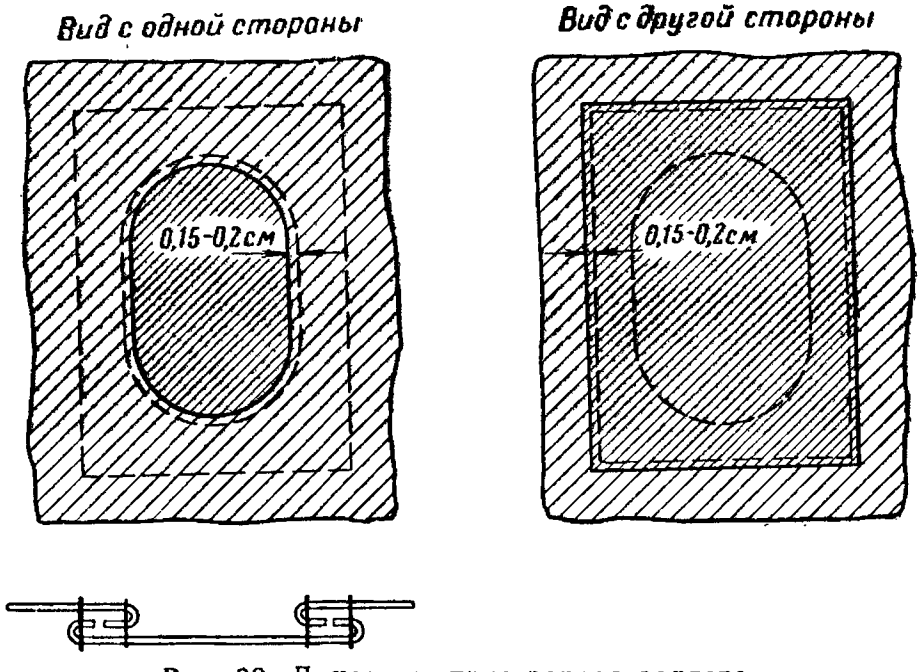



**Рис. 38.** Двусрезно-пристрочная заплата

**Настрочные хлопчатобумажные заплаты** накладываются так же, как суконные. Обрезные сыпучие края во избежание их высыпания обметываются.

**Запошивочные заплаты** (рис. 39) накладываются так же, как втачные, только размер вырезаемой заплаты должен быть на 2,5—3 *см* больше выреза с каждой стороны.

Заплата стачивается, причем удаление строчки от края выреза должно составлять 0,75 *см* и от края за-

платы — 1,75—2,25 *см*, т. е. делается припуск края заплаты на 1—1,5 *см*. Затем обе ушивки для подкладной запошивочной заплаты загибаются на сторону основной ткани изделия и этим припуском запошиваются.

При накладной запошивочной заплате размер ушивки соответственно изменяется: для заплаты — 0,75 *см*,

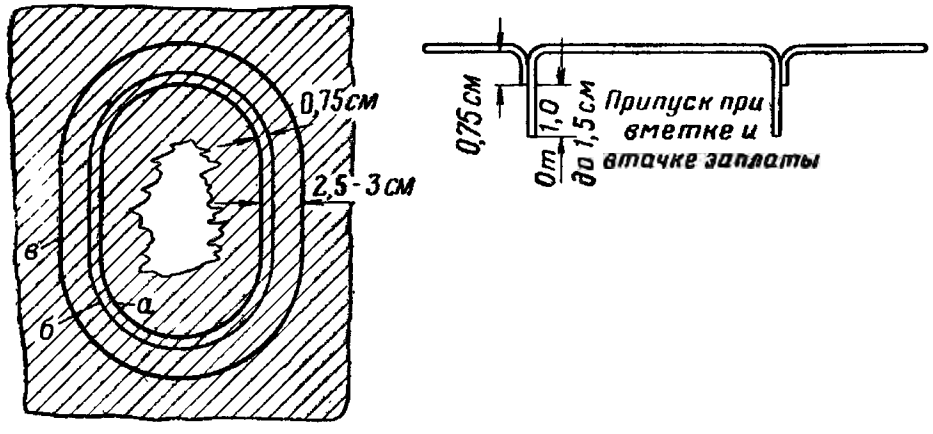



**Рис. 39.** Подготовка запошивочной заплаты:
*а* — срезы (края) выреза; *б* — намечаемое место втачки заплаты; *в* — намечаемый контур заплаты

для выреза — 1,75—2,25 *см*. Для запошивания обе ушивки загибаются на сторону заплаты и запошиваются краем выреза.

**Обтачка краев (низков) обшлагов шинелей** (рис. 40) производится в следующем порядке: при небольшой изношенности низков обшлагов шинели, когда цельность ткани нарушена только по самому нижнему краю загиба, обшлага ремонтируются простой частой обметкой краев.

При большой изношенности низков рукавов шинелей края обтачиваются полоской серошинельного сукна длиной, соответствующей обшлагу, и шириной 6—7 *см*.

Для этого необходимо:

— подпороть подкладку низка рукава и распороть локтевой шов от низа на 25—30 *см*;

— низ обшлага подровнять и стачать с обтачкой стачным швом шириной 0,75—1 *см*;

— шов плотно разутюжить;

— стачать локтевые срезы до конца;

— обтачку перегнуть внутрь и с лицевой стороны прострочить по шву стачивания;

— к подогнутому внутрь краю обтачки подшить вручную подкладку рукава; если подкладка изношена, то к ней ставится надставка.

Если края обшлагов изношены на ширину 1—2 *см*, то обтачка должна ставиться на 2—3 *см* шире заменяемой. Обтачки шириной от 1,5 *см* и больше расстрочиваются по шву пришива. При износе края обшлага

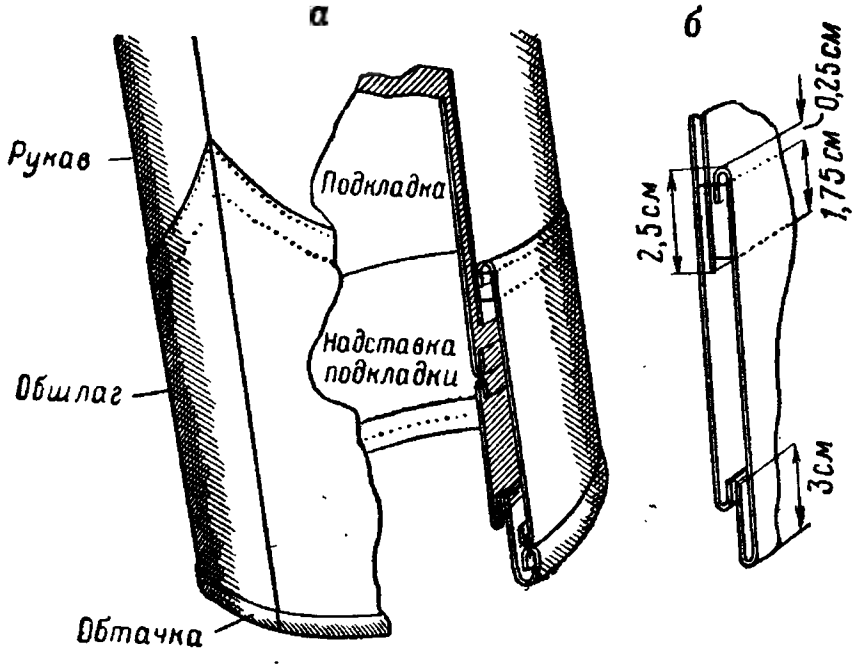



**Рис. 40.** Обтачка обшлагов:
*а* — низ рукава с обшлагом и обтачкой; *б* — обшлаг без обтачки

более чем на 3—4 *см* производится смена обшлагов.

**Низки манжет гимнастерки** могут быть обработаны вручную. Нижние края манжеты и подманжеты подгибаются внутрь так, чтобы подгиб манжеты закрывал подгиб подманжеты. Край подгиба подманжеты подшивается полупотайными подшивочными стежками.

Манжеты хлопчатобумажной гимнастерки исправляются за счет уменьшения ширины манжет, для чего сострачиваются подогнутые внутрь нижние края.

Сильно изношенные манжеты заменяются в таком порядке.

1. Отпариваются изношенные манжеты. Для удобства обработки локтевой шов подпарывается до налокотника.

2. Выкраиваются новые манжеты в виде прямоугольника высотой 9,5 *см*, а длиной — по длине споротых манжет с припуском на ушивку.

3. Притачать к рукаву подманжету с ушивкой на 1 *см* и одновременно стачать нижний срез подманжеты с манжетой.

4. Манжету вывернуть, пристрочить к рукаву на 0,2 *см* с подгибом в 1 *см* и одновременно обстрочить все края ее на 0,2 *см*.

5. Просечь и обметать две петли.

6. Пришить две пуговицы. Пуговицы и петли расположить в 1 *см* от концов манжеты и в 1,5 *см* от верхнего и нижнего краев.

7. Проутюжить манжету и складки рукавов.

Манжета может быть из двух половинок, а подманжета — из двух — трех отрезков.

Изношенные леи, наколенники, налокотники полностью отпарываются. Если под ними материал окажется достаточно прочным, то нашивка новых деталей не производится. При обнаружении повреждений основной ткани на эти места вновь пришиваются отрезки ткани такой же формы, как и споротые.

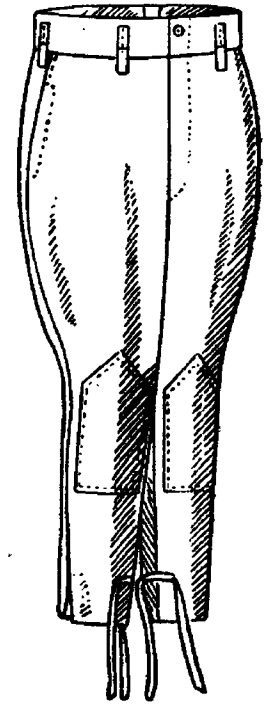


**Рис. 41.** Нашивка наколенников

**Нашивка наколенников к шароварам** производится при повреждениях на передних половинках штанин в области колен. Наколенники (рис. 41) выкраиваются применительно к форме наколенников, имеющихся у новых шаровар. Размер наколенников может изменяться в зависимости от размера повреждений. Наколенники пристрачиваются одной строчкой в 0,2 *см* от края с подгибом в 1 *см*. Верхний уголок наколенников должен быть закреплен. Для облегчения обработки рекомендуется распарывать на определенную длину шаговые и боковые швы штанин.

## КЛЕЕВОЙ СПОСОБ РЕМОНТА ОБМУНДИРОВАНИЯ И ПАЛАТОК

### Общие указания

Клеевой способ скрепления тканей целесообразно сочетать с работой на швейной машине. Работы машинным швом выполняются в случаях, когда склеивание применять неудобно и нецелесообразно, например при замене отдельных дегалей, при зашивании швов и при других подобных операциях.

При ремонте палаток и брезентов наложение мелких заплат (размером до 200 *см*$^2$) целесообразно производить клеевым способом, а наложение крупных заплат выполнять на швейной машине.

Клеевой способ рекомендуется для наложения заплат, для ремонта потертых мест, для заклеивания частично распоровшихся швов на хлопчатобумажном и шерстяном обмундировании, шинелях, нательном и постельном белье.

Замену обшлагов, воротников и других деталей удобнее производить с помощью швейной машины.

Мелкий и частично средний ремонт предметов обмундирования клеевой пастой на основе полихлорвиниловой смолы или клеем «БФ-6» выполняется самим военнослужащим в комнате бытового обслуживания подразделения. В лагерный период ремонт производится на открытом воздухе или в палатке.

Для работы требуются стол для глажения, утюг электрический или духовой, лопаточка для нанесения пасты, лоскут для заплат, ножницы, линейка, мел или цветной карандаш.

### Приготовление клеевой пасты

Для приготовления пасты отвешивают 40 *г* дибутилфталата (растворитель) и наливают его в банку с закрывающейся крышкой. Отвешивают 60 *г* порошкообразной полихлорвиниловой смолы и помещают в ту же банку. Содержимое банки хорошо перемешивают до получения однородной массы, после чего оставляют на сутки для «созревания». Готовить пасту в больших количествах не рекомендуется, так как при хранении она твердеет и

теряет клеящую способность. Паста не огнеопасна, но пары дибутилфталата вредны для организма человека, поэтому рабочие помещения должны регулярно проветриваться.

### Склеивание

Приготовленную пасту при помощи металлической или деревянной лопаточки наносят очень тонким слоем на одну из склеиваемых поверхностей. При приклеивании заплат ткань проглаживают нагретым до 160—170° С утюгом в течение 40—60 секунд.

Паста, подвергшаяся нагреву и остывшая, вторично не плавится и не склеивает ткань, пока не будет нанесен новый слой свежей пасты.

Клеевые швы, выполненные пастой, сохраняют стойкость к стирке и химической чистке уайт-спиритом, но неустойчивы к воздействию при химической чистке хлорсодержащих растворителей.

Клей БФ-6 поступает от промышленности в готовом виде в герметически закрывающихся бидонах. Не рекомендуется оставлять бидон с клеем открытым, так как растворитель интенсивно улетучивается и клей теряет свои клеящие качества. Для работы необходимо брать только такое количество клея, которое в процессе склеивания будет полностью израсходовано.

При пользовании клеем «БФ-6» склеиваемые поверхности предварительно смачивают водой во избежание проникновения клея сквозь ткань. Затем клеевую пленку наносят на обе склеиваемые поверхности (заплату и ремонтируемую поверхность предмета обмундирования). После склеивания отремонтированное место изделия просушивается утюгом.

Заплаты должны быть обязательно с закругленными краями, размером на 3—4 *см* больше ремонтируемого участка и подбираться в цвет изделия.

Ремонт потертых мест необходимо производить до образования дыр путем наложения заплаты с изнанки ремонтируемого изделия (рис. 42).

При разрывах ткани соединяют края ткани в месте разрыва встык и затем накладывают заплату с изнанки (рис. 43 и 44).

При наличии сквозных дыр поврежденный участок вырезают, придавая вырезу овальную форму.

**Рис. 42.** Ремонт потертых мест путем наложения заплаты с изнанки

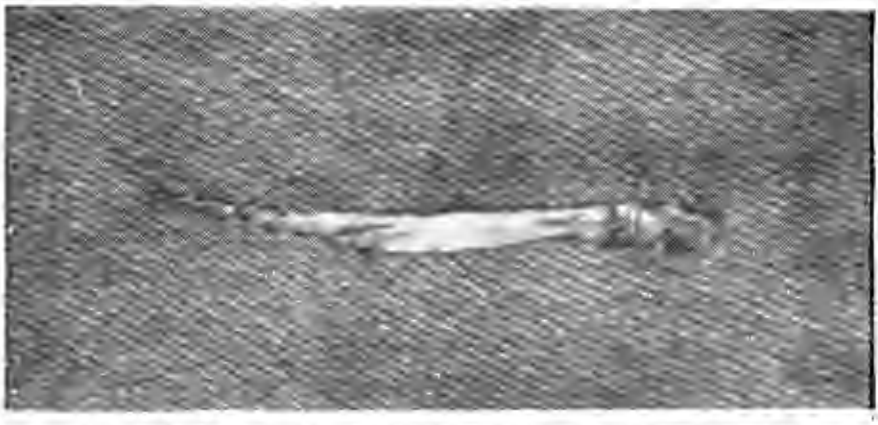


**Рис. 43.** Соединение краев ткани в месте разрыва

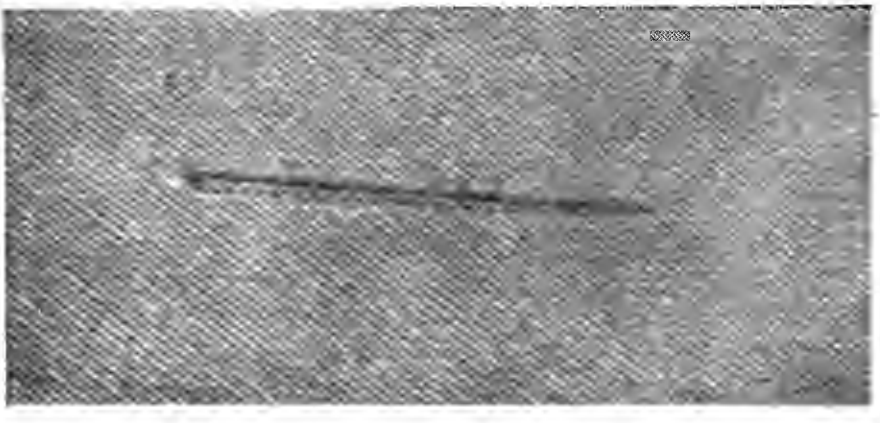


**Рис. 44.** Наложение заплаты с изнанки

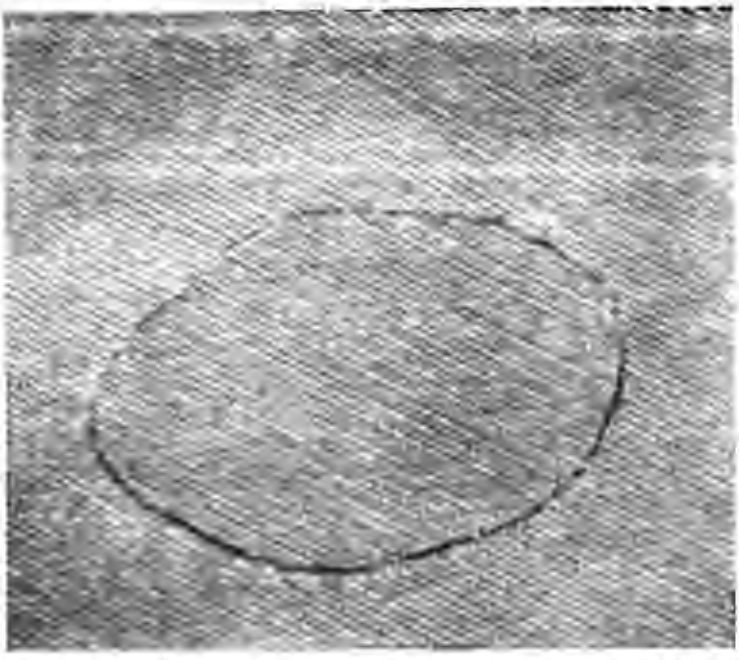


**Рис. 45.** Ремонт изделий из сукна и шерстяных тканей

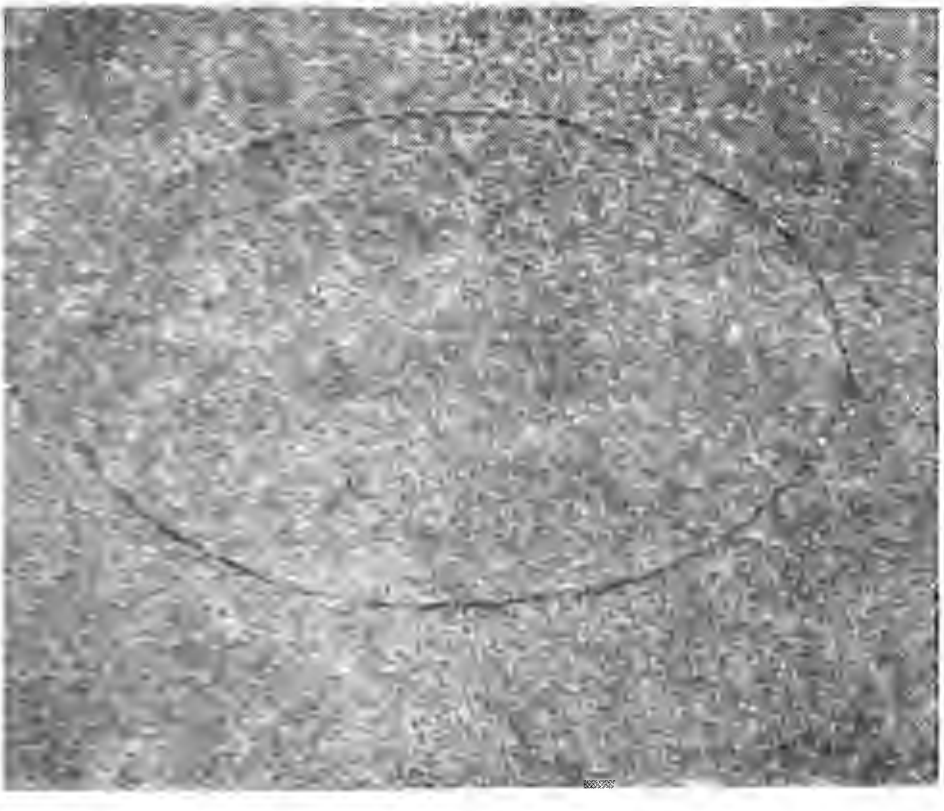


**Рис. 46.** Вставка вкладыша

При ремонте шинелей и шерстяного обмундирования используются заплаты из легкой хлопчатобумажной ткани, при ремонте хлопчатобумажного обмундирования и белья — из ткани, по цвету близкой к ткани ремонтируемого изделия (рис. 45).

На шинелях и шерстяном обмундировании по контуру выреза поврежденного участка подготавливают вкладыш. Края вкладыша по торцу смазывают пастой и вставляют в отверстие. С изнанки ремонтируемого участка накладывают заплату из легкой хлопчатобумажной ткани, по цвету близкой к ткани ремонтируемого изделия (рис. 46 и 47).

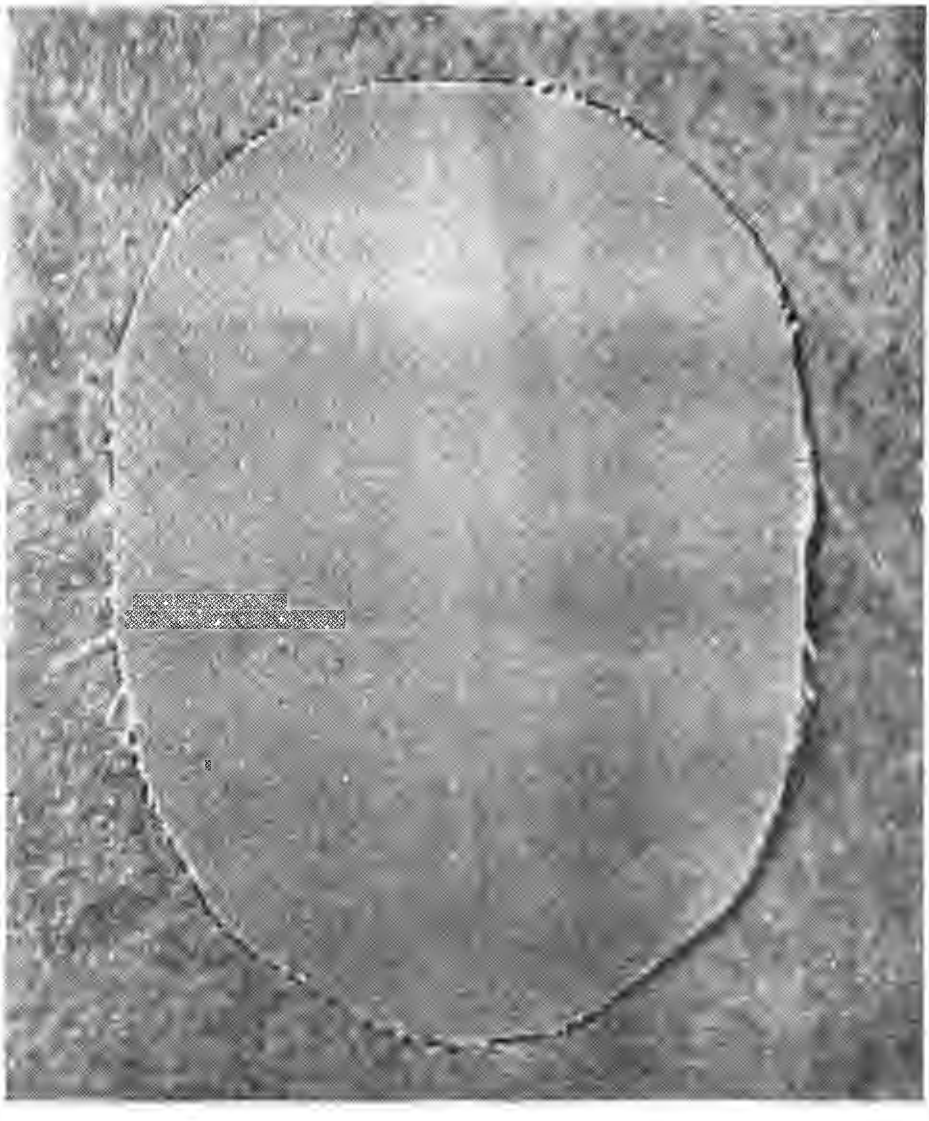


**Рис. 47.** Наложение заплаты с изнанки

## Ремонт палаток и брезентов

Ремонт палаток и брезентов клеевым способом предусматривает главным образом придание отремонтированным предметам водоупорности и прочности. Заплаты приклеиваются всегда с лицевой стороны и без подгиба краев. Подрезать поврежденную ткань следует лишь в том случае, если она мешает наложению гладкой заплаты. Во всех остальных случаях, когда ткань разорвана по нитям основы и утка, надорванный кусок срезать не рекомендуется, его нужно лишь аккуратно расправить и на это место наложить заплату.

РАЗДЕЛ IV

# РЕМОНТ ОБУВИ

## ИНСТРУМЕНТ И ОБОРУДОВАНИЕ

Для ремонта обуви применяются ручной сапожный инструмент (рис. 48—66) и некоторые виды механического оборудования.

Состав комплектов сапожного инструмента и оборудования для войсковых мастерских и комнат бытового обслуживания приведен в приложениях 2 и 3.

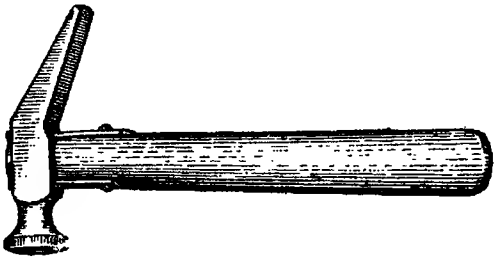


Рис. 48. Молоток сапожный

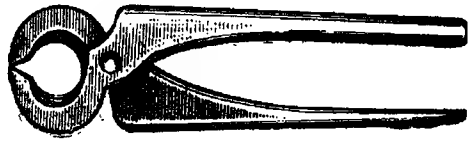
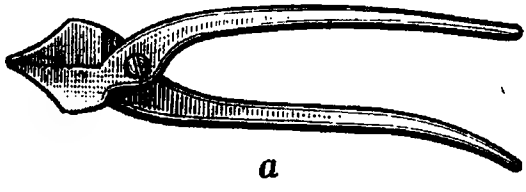
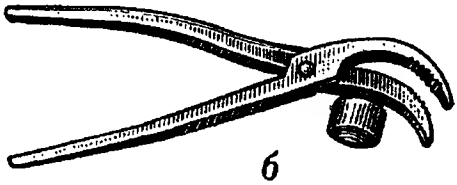


Рис. 49. Клещи



*а*



*б*

Рис. 50. Клещи затяжные: *а* — с прямыми губками; *б* — с кривыми губками

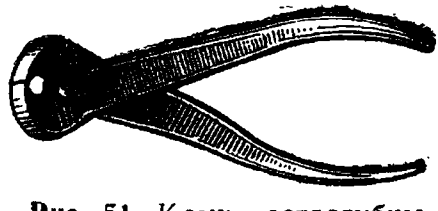


Рис. 51. Клещи острогубцы-кусачки

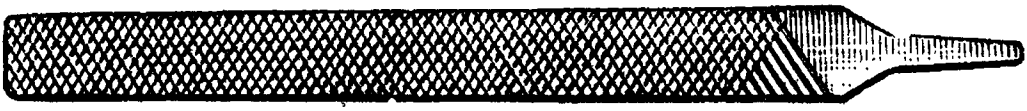


Рис. 52. Напильник драчевый плоский

Рис. 53. Напильник трехгранный

Рис. 54. Рашпиль сапожный прямой

Рис. 55. Рашпиль сапожный кривой

Рис. 56. Нож сапожный без ручки

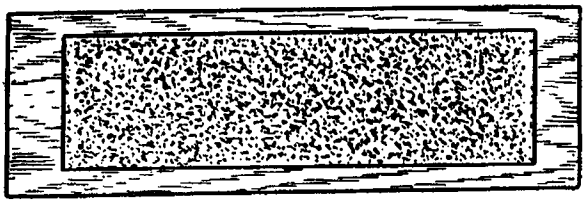


Рис. 57. Брусок

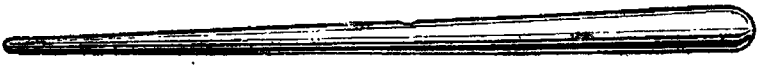


Рис. 58. Сталька

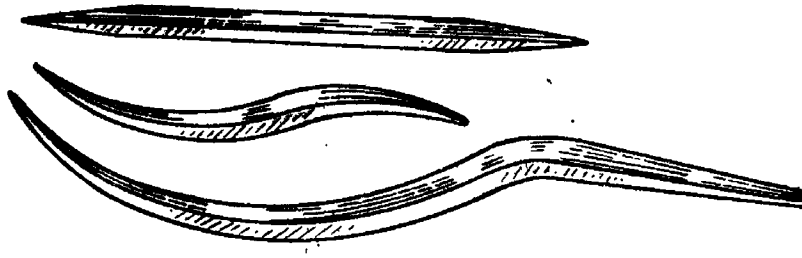


Рис. 59. Шилья

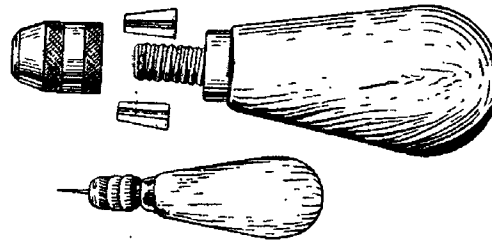


Рис. 60. Ручка винтовая разборная и ручка винтовая с прямым шилом (форштиком)

Рис. 61. Тексодер

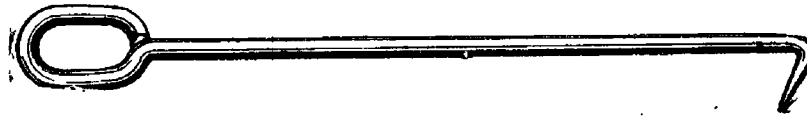


Рис. 62. Крючок для выемки колодок

Рис. 63. Отвертка

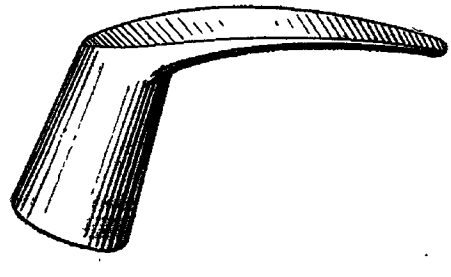


Рис. 64. Лапа сапожная

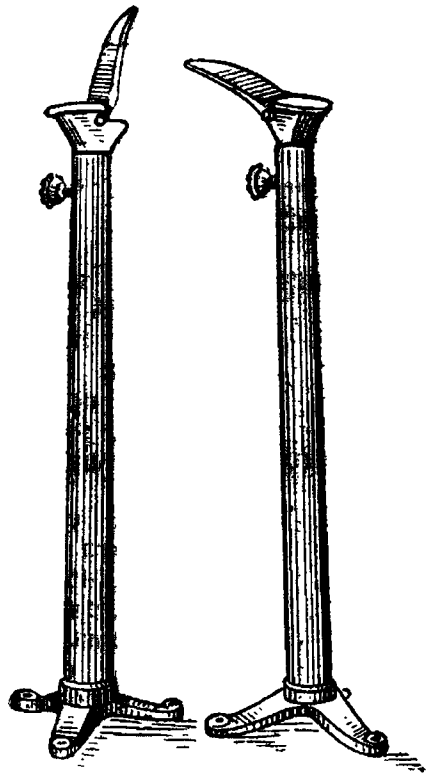


**Рис. 65.** Стойка с металлической колодкой

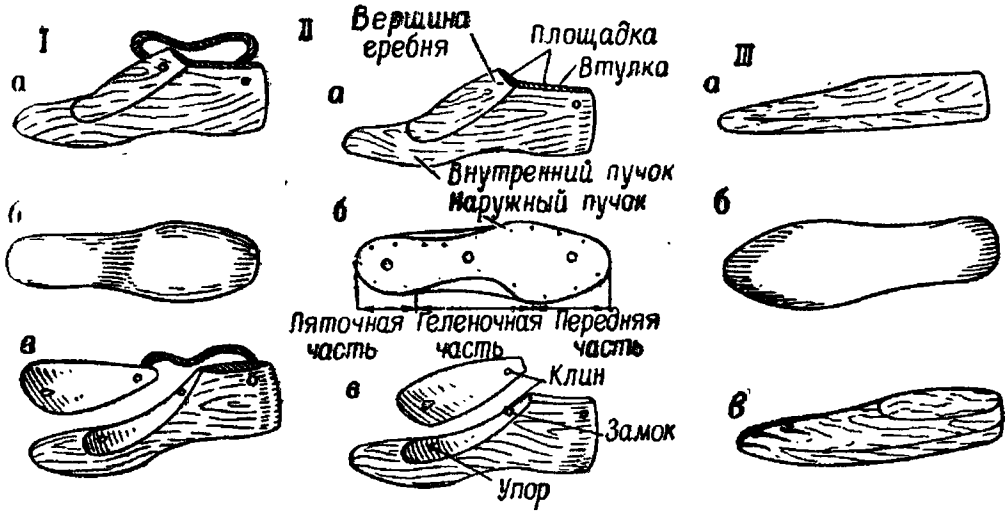



**Рис. 66.** Колодки сапожные:

I — ремонтные; II — затяжные; III — для подшивки валенок; *а* — общий вид; *б* — вид со стороны следа; *в* — вид со снятым клином

## МАТЕРИАЛЫ И ФУРНИТУРА

| Наименование материалов | Назначение |
|---|---|
| Резиновая подошвенная пластина размером 525×525; 340×720 и 720×720 *мм* | На подметки и набойки |
| Пласткожа, размер листа 600×600 *мм* | На подметки для обуви с кожаной подошвой |
| Войлок подошвенный | На подошвы и набойки для валенок |
| Клей резиновый | На приклеивание подметок и набоек, рубчиков, фликов |
| Клей гуттаперчевый или синтетический | На приклеивание подметок |
| Клей декстриновый | На склеивание мягкого и жесткого пластов задника |
| Вар дратвенный | На пропитывание дратвы |
| Краска черная | На закрашивание урезов деталей низа, заплат и верха обуви |
| Воск отделочный | На вощение урезов каблука и подошвы |
| Смазка жировая | Для смазки юфтевых деталей |
| Крем обувной | Для чистки хромовой обуви |
| Текс ручной № 8, 9, 10, 11, 13, 15, 17 | На ручную затяжку верха обуви для прикрепления подметок, рубчиков — при ремонте обуви с кожаным низом |
| Гвозди каблучные 1,2×20; 1,4×25; 1,4×28; 1,4×30; 1,4×32 *мм* | Для прикрепления набоек и каблуков |
| Косяки металлические | Для предохранения каблуков от износа |
| Шурупы 3×18 *мм* | Для прикрепления металлических косяков |
| Блочки обувные № 9, 10 | Для замены выпавших блочек в полусапогах и ботинках |
| Гвозди подошвенные диаметром 1,8—2 *мм*, № 16, 18, 20, 22 | Для прикрепления подметок и подошв |
| Шпильки деревянные № 16, 18, 20 | Для прикрепления подметок к кожаной подошве и других ручных вспомогательных операций |
| Полотно наждачное № 2, 3, 5, 7, 9 | Для шкурения деталей низа |
| Кардолента шириной 38, 46 и 56 *мм* | Для взъерошивания поверхности подметок, подошвы и других деталей, подвергающихся склеиванию |

*Продолжение*

| Наименование материалов | Назначение |
|---|---|
| Щетина | Для приготовления концов дратвы |
| Нитки хлопчатобумажные особо прочные, черные, аппретированные, глянцевые, в 9 сложений, в бобинах, № 00, 0, 1, 3, 6 | Для сшивки деталей верха и пристрочки задников (для восстановления швов задника № 0; 00) |
| Нитки льняные для обуви некрашеные, нормальные, в бобинах, № 9,5/6; 9,5/7 и 9,5/8 | Для прошивки и пристрочки войлочных подошв и набоек |
| Нитки льняные дратвенные суровые, в 4 сложения | Для приготовления дратвы |
| Шнурки сыромятные длиной не менее 70 *см*, шириной 4—4,5 *мм* | Для шнуровки юфтевых ботинок |

Нормы расхода материалов на одну пару обуви приведены в приложении 12.

## ПРИГОТОВЛЕНИЕ ДРАТВЫ

Дратва приготовляется из суровых ниток в 4 сложения или ниток льняных в 5—6 сложений.

Приготовление дратвы начинается с того, что концы ниток на протяжении 10—15 *см* сводят на нет путем выдергивания и обрывания из нитей волокон разной длины. Далее утоненные концы отдельных нитей дратвы закручивают в направлении, обратном направлению общей закрутки дратвы. Затем концы отдельных нитей дратвы в закрученном состоянии соединяют вместе для общей закрутки их в обратном направлении. В таком виде дратву набрасывают на крючок или гвоздь и, натягивая ее за концы одной рукой, другой рукой протирают сапожным варом, помещенным между сторонами сложенного вдвое куска юфтевой кожи.

Для лучшего и полного пропитывания всех нитей или волокон дратвы рекомендуется сначала произвести раскрутку ее путем поочередного кручения каждого конца в сторону, обратную направлению его закрутки. С этой целью один конец дратвы наматывают на палец, а другой конец раскручивают, поместив его между ладо-

нями. При этом нужно следить за тем, чтобы конец дратвы, находящийся между ладонями, не выскользнул, иначе он запутается. Когда оба конца дратвы будут таким образом раскручены, она протирается варом, как указано выше. Затем дратва снова закручивается, но в обратном направлении, и протирается толстым холстом или грубым сукном. Протирка дратвы после пропитки ее варом необходима для того, чтобы вар распределился равномерно по всей ее длине и не осталось комков и неровностей.

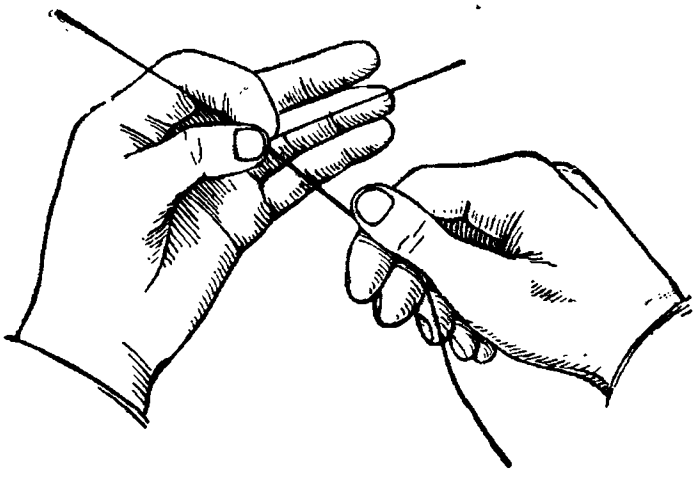


**Рис. 67.** Ввод конца дратвы в раздвоенную часть щетинки

Протертую дратву глянцуют, натирая натуральным воском (вощат), в целях облегчения протаскивания ее в проколотое шилом отверстие во время шитья.

Чтобы удобнее было работать при шитье, к концам дратвы прикрепляют щетинки, заменяющие иголки. Для этого наружный конец щетинки раздваивается до половины ее длины на равные по толщине половинки. Конец дратвы наиболее тонкой своей частью заводится в раздвоенную часть щетинки и вместе с ней зажимается большим и указательным пальцами одной руки (рис. 67). Теми же пальцами другой руки производится закрутка дратвы, конец которой зажат вместе со щетинкой, по направлению к себе (рис. 68). Закрученный конец дратвы со щетинкой зажимается между мизинцем и безымянным пальцем этой же руки, затем производится закрутка второй половины щетинки без дратвы (рис. 69)

также по направлению к себе, после чего он прикладывается к дратве. Концы щетинки с дратвой зажимаются пальцами, чтобы не произошло раскрутки, а пальцы,

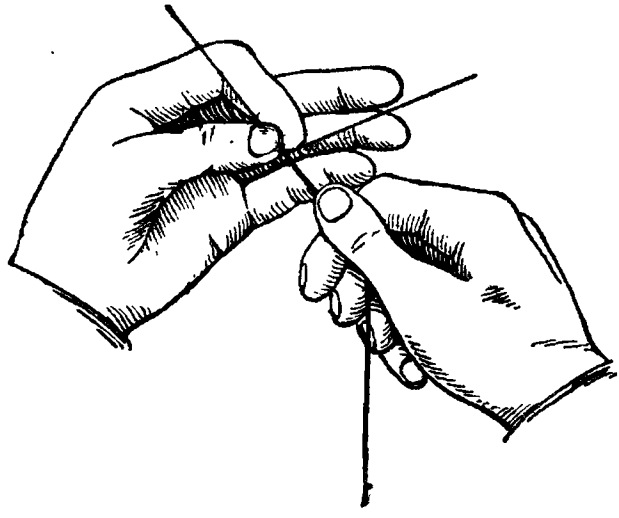


**Рис. 68.** Закрутка дратвы с раздвоенным концом щетинки

сжимающие дратву и щетинку в конце раздвоения, освобождают, в результате чего происходит естественная закрутка в направлении, обратном ранее произведенному.

Для предохранения от разъединения щетинки с дратвой и для закрепления образовавшейся закрутки засученного конца дратвы делается закрепочная петля, за-

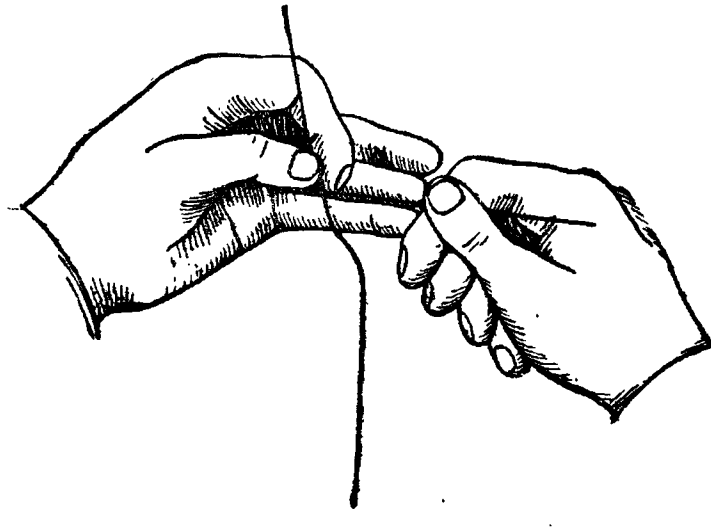


**Рис. 69.** Закрутка второй половинки щетинки

крепляющая щетинку на дратве (рис. 70). Естественное утолщение конца щетинки срезается. В засученной части дратвы тонким шилом делается прокол и в образовавшееся отверстие пропускается щетинка с дратвой таким образом, чтобы в месте прокола перегиб ее не образовал узла или неровности, которые могут мешать свобод-

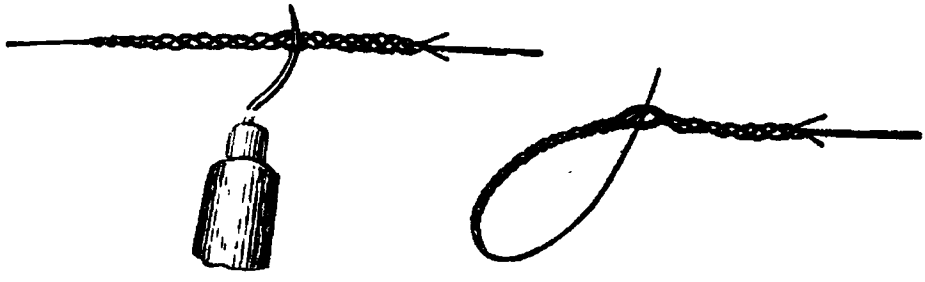


**Рис. 70.** Закрепление конца щетинки на дратве

ному прохождению дратвы через отверстие во время строчки. Для лучшего удержания щетинки на дратве и закрепления ее рекомендуется делать две петли, одна на 5—6 *мм* выше другой.

Допускается вместо щетинки пользоваться тонкой проволокой (0,1—0,3 *мм*). Один конец ее расклепывается, и в нем пробивается небольшое отверстие, достаточное для того, чтобы через него прошел утоненный конец дратвы на половину своей длины. Конец дратвы, пропущенный таким образом через ушко этой проволочной иголки, закрепляется описанным выше способом.

Приготовленная дратва для хранения на рабочем месте должна быть смотана кольцеобразно.

## МЕЛКИЙ РЕМОНТ ОБУВИ

Мелкий ремонт обуви, как правило, должен выполняться в подразделении силами нештатных сапожников или самими военнослужащими, умеющими ремонтировать обувь. С этой целью в комнате бытового обслуживания подразделения оборудуется верстак сапожника, в котором содержатся инструмент и материалы.

Мелкий ремонт обуви включает следующие работы: пришивку заплат, восстановление (ушивку) распоровшихся швов, наложение рубчиков на износившиеся места подошв, подметок и каблуков, прикрепление отставших мест подметок или подошвы, прикрепление металлических косяков, ремонт каблуков.

## Пришивка заплат

Из передов, союзок и берец, полученных от распорки обуви IV категории, подбирается заплата и вырезается по размеру изношенного места с припуском в 6—8 *мм*.

Пришивка заплат производится на заплаточной машине или ручным способом.

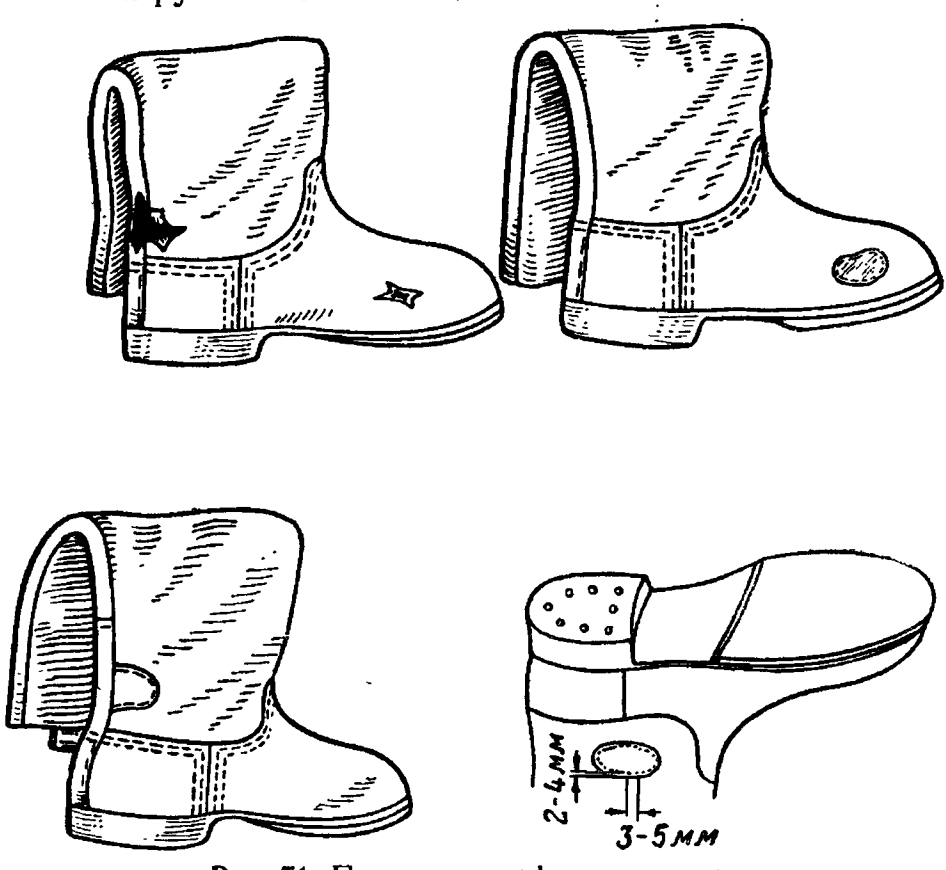



**Рис. 71.** Постановка юфтевых заплат

При машинной работе заплата пристрачивается прочными нитками, одним или двумя рядами строчки, на расстоянии 2—4 *мм* от края заплаты (рис. 71); количество стежков — 2,5—3 на 1 *см* длины. Пристроченная заплата околачивается молотком; края ее спускаются с лица по всему периметру, ширина спущенного края 1—2 *мм*. При толщине заплаты менее 1 *мм* края не спускаются.

При ручной пришивке заплаты пользуются кривым шилом, толщина которого должна соответствовать толщине изготовленной дратвы. В проколотое отверстие пропускаются и протаскиваются с двух сторон два кон-

ца дратвы с помощью иглы или щетинки. Стежки должны быть туго утянуты. Количество стежков — 2,5—3 на 1 *см* длины.

После пришивки заплата прожировывается сапожной смазкой.

### Зашивка распоровшихся швов

Распоровшиеся швы очищают от остатков старых ниток. Восстановление (ушивка) распоровшихся строчек передов или союзок, задних наружных ремней, строчек канта вверху голенищ производится по старым отверстиям ручным способом или на швейной заплаточной машине (рис. 72). Концы ниток перед обрезкой закрепляются повторными стежками в обратную сторону.

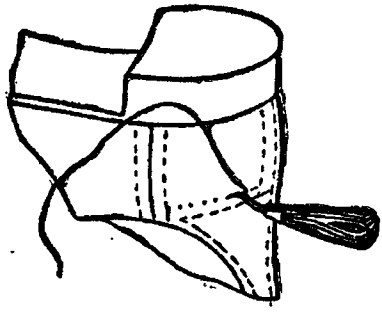


**Рис. 72.** Ушивка распоровшегося шва

При зашивке заднего шва, когда нет возможности восстановить первоначальный шов, необходимо применить зигзагообразную строчку (рис. 73). При выполнении зигзагообразной строчки одну руку необходимо держать со щетинкой внутри, а другую — снаружи и шить обычным ручным швом снаружи внутрь. Длина стежка 6—8 *мм*. Закрепляется зигзагообразная строчка двумя — тремя стежками по прошве.

Восстановленн ы е швы прожировываются сапожной смазкой.

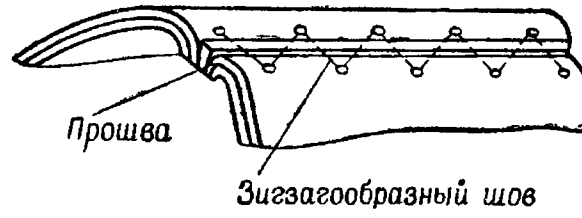



**Рис. 73.** Зигзагообразный шов

### Наложение рубчиков на кожаные каблуки

В кожаном (сборном) каблуке частично изношенная набойка ремонтируется наложением рубчика. Если, кроме набойки, изношены и флики, то предварительно выравнивается каблук, а затем накладывается рубчик.

При выравнивании каблука к изношенной части флика подбирается и прикрепляется двумя тексами лоскут жесткой кожи, предварительно спущенный по одной стороне. Излишек кожи, выступающий за пределы каблука, срезается.

Если частично изношено несколько фликов, то прикрепление лоскута кожи необходимо повторять до тех пор, пока изношенная часть каблука не окажется полностью выровненной.

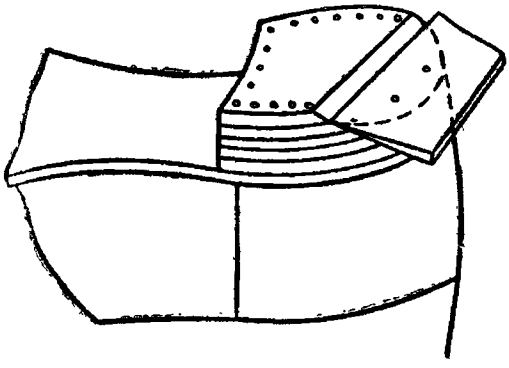


**Рис. 74.** Наложение рубчика на каблук

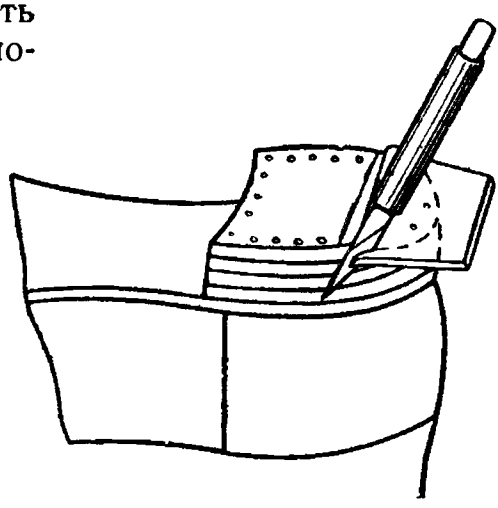


**Рис. 75.** Срезание края рубчика

Закончив выравнивание каблука, приступают к выравниванию набойки. Подбирается кожаный рубчик, одна сторона его обрезается по прямой линии и спускается до половины толщины (рис. 74). Ширина спущенного края 12—15 *мм*. Затем рубчик спущенным краем накладывается на изношенную часть набойки, предварительно прикрепляется четырьмя ручными тексами, обрезается по форме каблука (рис. 75, 76) и прибивается тексом (рис. 77). Расстояние между тексами 12—15 *мм*. Текс должен пробить также лоскут кожи, прикрепленный для выравнивания каблука. Если длина текса недостаточна, его заменяют каблучными гвоздями № 25—30.

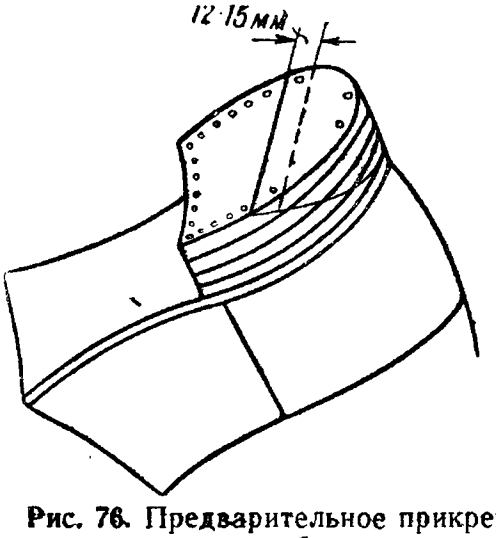



**Рис. 76.** Предварительное прикрепление рубчика

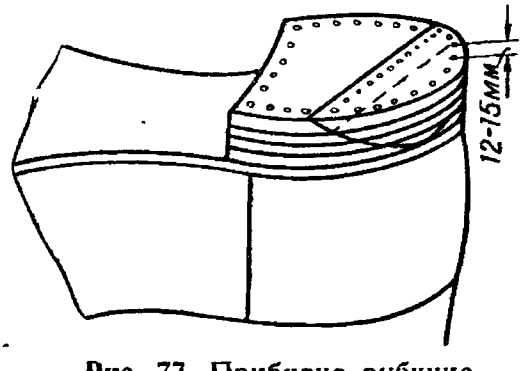



**Рис. 77.** Прибивка рубчика

Если изношенная площадь набойки превышает половину всей ее площади, то необходимо поставить целую набойку с предварительным прикреплением ее к каблуку резиновым клеем. Урез кожаного каблука подравнивается рашпилем или наждачной шкуркой и закрашивается черной краской.

### Наложение рубчиков на подметки или подошвы (кожаные)

Рубчики накладываются в местах частичного износа подметки или подошвы, например, в носке у бокового края или посредине подметки. Вырезают рубчик из ста-

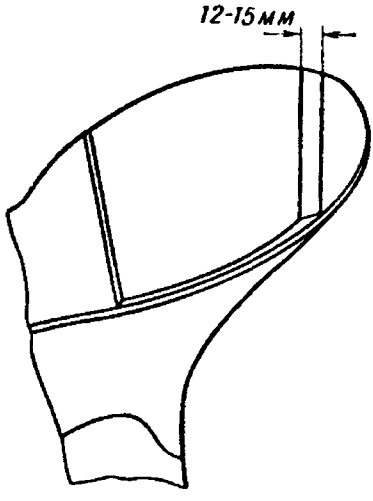



**Рис. 78.** Наложение рубчика на подметку

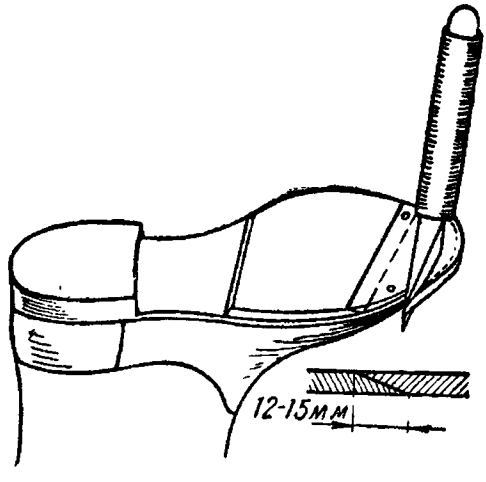



**Рис. 79.** Предварительное прикрепление рубчика

рых подошв, подметок и задников, полученных от разборки обуви IV категории. По размерам рубчик вырезается больше изношенного места на 6—7 *мм*.

Края рубчика и края подметки (при условии, если рубчик накладывается у бокового края или в носке) спускаются до половины своей толщины (рис. 78). Ширина спущенного края 12—15 *мм*. Рубчик накладывается и предварительно прикрепляется к подметке 2—3 ручными тексами (рис. 79), обрезается по урезу обуви и окончательно прикрепляется (рис. 80) ручным тексом или подошвенными гвоздями по ранее намеченной линии на рубчике на расстоянии от края уреза 7—10 *мм*, а по внутреннему краю 5—8 *мм*. Расстояние между тексами или гвоздями 12—15 *мм*.

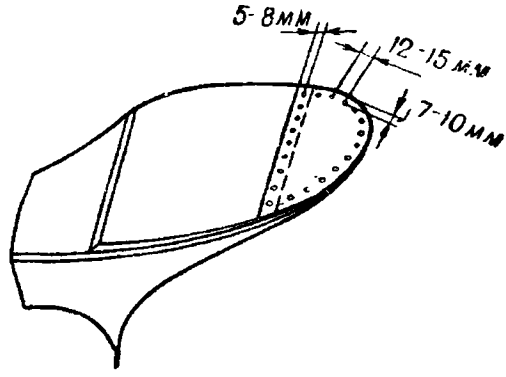



**Рис. 80.** Окончательное крепление рубчика

### Прикрепление отставших мест подметки и подошвы

Отставание подошвы или подметки в носке, пучках и геленочной части восстанавливается вторичным креплением отставших мест при помощи подошвенных гвоздей № 18. Гвозди нужно располагать по линии крепления низа в промежутках между имеющимися гвоздями или отверстиями от гвоздей. Концы гвоздей должны пройти сквозь стельку и загнуться на 2—3 *мм*, шляпки гвоздей — утапливаться в резину на 1—2 *мм*.

### Прикрепление металлических косяков

При прикреплении металлических косяков обувь надевается на сапожную лапу. Изношенные косяки с помощью клещей и отвертки удаляются. Если, кроме косяка, частично изношена и набойка, то предварительно накладывается рубчик на набойку, а затем прикрепляется металлический косяк (рис. 81). Косяки прикрепляются шурупами. Шурупы вбиваются до половины их длины в подготовленные шилом отверстия, после чего довертываются с помощью отвертки. Перед прикреплением металлический косяк необходимо выгнуть в соответствии с формой укрепляемого им места.

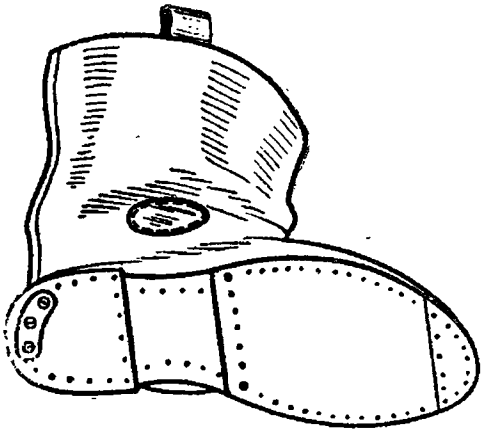


**Рис. 81.** Прикрепление металлических косяков

## Ремонт кожаных каблуков

Ремонт кожаных каблуков состоит из выравнивания или наращивания каблуков и постановки новых набоек. Выравнивание каблуков производится способом, описанным выше.

## Наращивание каблуков

Наращивание каблуков производится при износе одного или нескольких фликов, захватывающем более половины их площади. Изношенные флики удаляются с помощью клещей и отвертки. Концы каблучных гвоздей скусываются кусачками или спиливаются рашпилем.

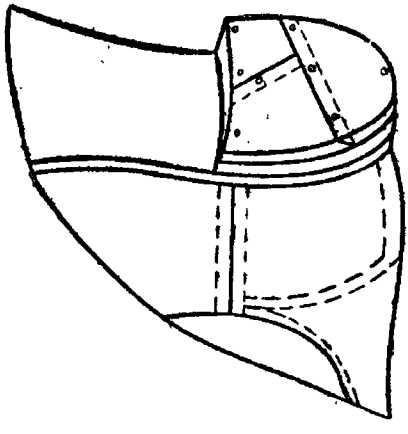


Рис. 82. Прибивка составного флика

При наращивании каблука флики выкраивают из деталей, полученных от разборки обуви IV категории. Флики применяются цельные и составные (из двух — трех кусков кожи). Части составного флика (рис. 82) в местах их соединения спускаются по краю; ширина спущенного края 5 *мм*. Одна часть составного флика спускается с лица, другая — с бахтармы. Затем составные части флика накладываются одна на другую на ширину спущенного края и прикрепляются тремя — четырьмя деревянными шпильками. Верхний (поднабоечный) флик должен быть цельным.

Когда наращивание закончено, каблук прибивается семью каблучными гвоздями. Концы гвоздей, прикрепляющих каблук, должны быть загнуты на наружной стороне стельки.

Набойка вырезается из резины по форме и размеру ремонтируемого каблука. Набойка накладывается на каблук и предварительно прикрепляется тремя каблучными гвоздями. Прикрепленная набойка обрезается по форме каблука и на расстоянии 6—7 *мм* от края прикрепляется ручным тексом или каблучными гвоздями. Расстояние между тексами 10—12 *мм*.

Каблук с прикрепленной набойкой околачивается молотком (рис. 83), боковая поверхность его закрашивается черной восковой краской и полируется волосяной щеткой до блеска.

Расшатавшийся каблук укрепляется семью—девятью каблучными гвоздями. Гвозди должны пройти со стороны набойки сквозь каблук, подошву, затяжную кромку, стельку и своими концами загнуться на стельку на 2—4 *мм*. Обрезка каблука показана на рис. 84.

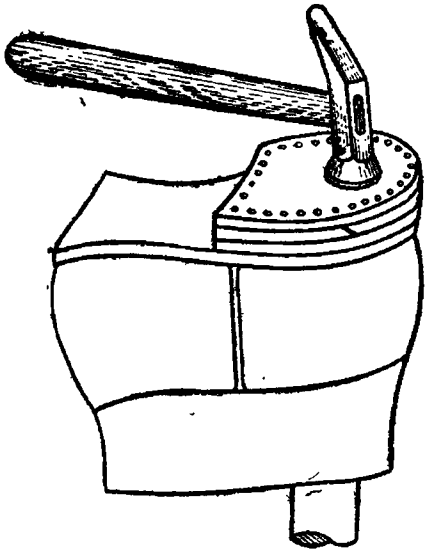


Рис. 83. Околачивание каблука

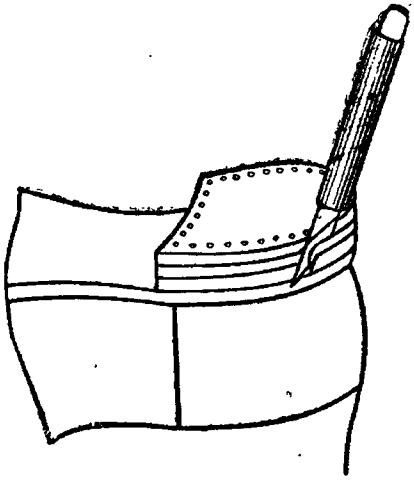


Рис. 84. Обрезка каблука

При износе и повреждении стельки в пяточной части в обувь вставляется и прикрепляется внутри с помощью 5—7 тексов подпяточник из кожи толщиной 3 *мм*. Подпяточник должен быть длиннее каблука на 8—10 *мм*. Край подпяточника, обращенный к пучковой части, спускается на нет.

## Исправление искривленных задников

Искривленный задник увлажняется путем погружения его в воду на 5—10 минут. Увлажненная обувь надевается на затяжные колодки, и задник выравнивается по форме пяточной части колодки разглаживанием и околачиванием его молотком.

Для восстановления задника обувь должна быть хорошо высушена на колодке.

## Ремонт резиновых каблуков

Задняя часть каблука при помощи отвертки отделяется от подошвы (рис. 85). Гвозди, прикрепляющие каблук в этой части, удаляются клещами. Выкраивается резиновый рубчик, одна сторона его, направленная к фронту каблука, спускается на нет. Размеры и толщина рубчика определяются по степени износа задней

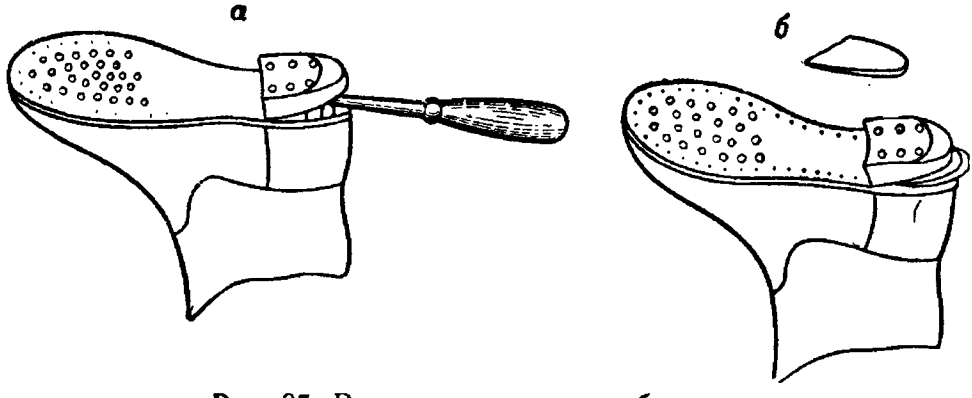



**Рис. 85.** Ремонт резиновых каблуков:
*а* — отрывание каблука; *б* — вставка рубчика под каблук

части резинового каблука. Подготовленный рубчик вставляется в зазор, образовавшийся между подошвой и каблуком. Каблук прибивается гвоздями в тех местах, где они были удалены, и дополнительно на расстоянии 5—7 *мм* от края, так, чтобы гвозди прошли сквозь вставленный рубчик. Затем каблук околачивается молотком. Края рубчика обрезаются в соответствии с формой каблука, набоечная часть каблука выравнивается сапожным ножом. Урез каблука в месте вставки рубчика отделывается восковой краской.

## Прибивка оторвавшегося каблука

Оторвавшиеся кожаные или резиновые каблуки вновь прикрепляются к обуви 11—13 каблучными гвоздями № 26—30. Гвозди должны пройти через каблук, подошву, затяжную кромку, стельку и своими концами загнуться на нее на 2—4 *мм*.

Когда каблук утерян, то новый каблук изготавливается путем набора фликов из деталей, полученных от разборки обуви IV категории, и постановки набойки.

Изготовленный каблук должен быть одинаковым по форме и по высоте с каблуком другой полупары обуви.

Боковая поверхность каблука обрабатывается рашпилем, а затем наждачной бумагой, закрашивается черной краской и полируется волосяной щеткой до блеска.

## СРЕДНИЙ РЕМОНТ ОБУВИ

Средний ремонт обуви включает операции, производимые при мелком ремонте, и, кроме того, наложение подметок, которое является основным признаком среднего ремонта.

### Удаление изношенных подметок и набоек

При помощи отвертки и клещей удаляют старые, изношенные подметки и набойки (рис. 86 и 87). Концы винтов, гвоздей или деревянных шпилек скусываются

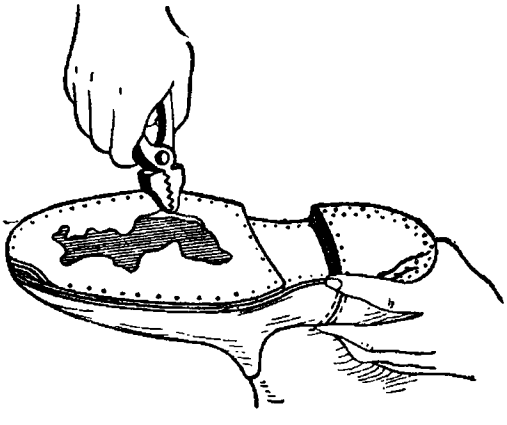


**Рис. 86.** Срывка старой подметки

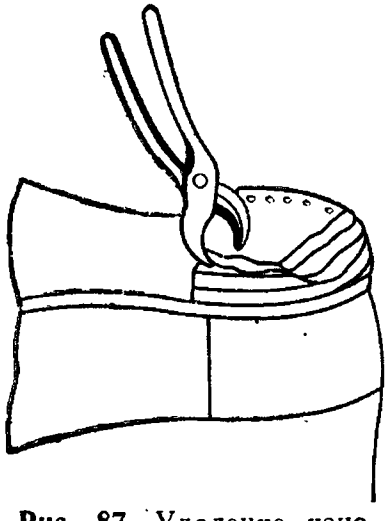


**Рис. 87.** Удаление изношенной набойки

кусачками (рис. 88), а затем спиливаются рашпилем или на наждачном круге. Подошва очищается щеткой от пыли и грязи (рис. 89).

При нарушении затяжной кромки в отдельных местах необходимо в месте нарушения затяжной кромки оторвать подошву и с помощью клещей произвести затяжку ручным тексом № 9—10 на расстоянии 10—12 *мм*

от грани стельки. Расстояние между тексами в носке 6—8 *мм*, в остальных местах 12—15 *мм*.

После этого кожаная подошва прибивается подошвенными гвоздями № 16—18.

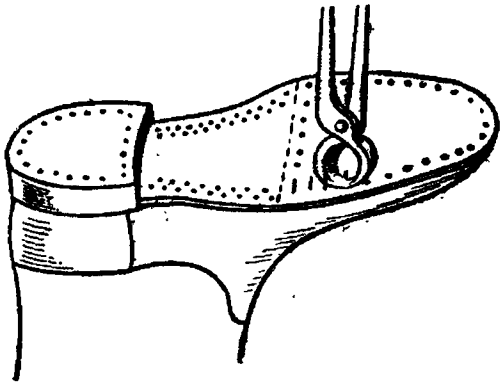


Рис. 88. Скусывание концов винтов, гвоздей и шпилек

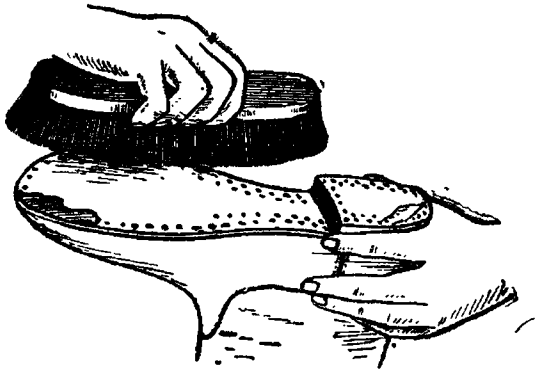


Рис. 89. Очистка подошвы от пыли и грязи после удаления старой подметки

## Выравнивание подметочной части подошвы

Назначение операции выравнивания подметочной части подошвы — подготовить поверхность подошвы к наложению подметок. В обуви с кожаной подошвой изношенные места выравниваются наложением кожаных рубчиков (рис. 90). После обработки вся поверхность подошвы должна быть ровной, без выпуклостей и углублений.

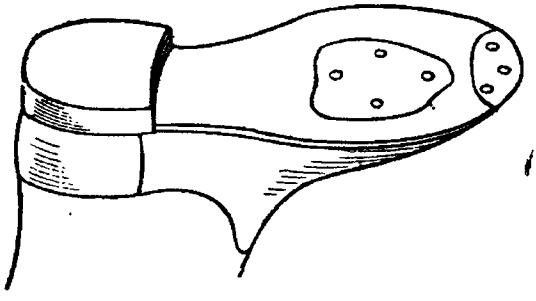


Рис. 90. Наложение на обувь кожаных рубчиков (косяков)

Если подметочная часть кожаной подошвы сильно изношена, ее необходимо удалить (срезать) и заменить надставкой из подошв или стелек, полученных от разборки обуви IV категории; их прикрепляют при помощи ручного текса № 13, 15 (рис. 91).

При износе отдельных частей резиновой подошвы до кожаной подложки оставшаяся подметочная часть подошвы не срезается, а выравнивается. После этого, выполнив соответствующую подготовку, к ней приклеи-

вают резиновую подметку. Если в обуви нарушена затяжка, то в этих местах следует оторвать подошву (рис. 92) и при помощи клещей произвести частичную затяжку.

При переломе резиновой подошвы на расстоянии от носка, не превышающем 1/4 длины подметки, носочную

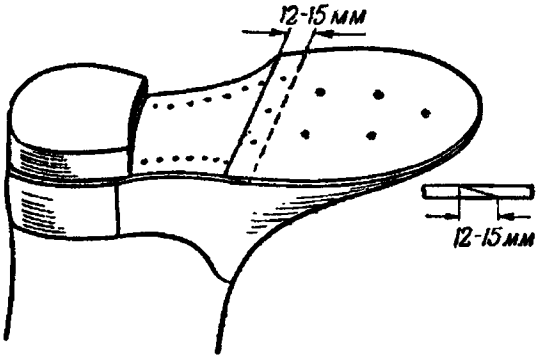



Рис. 91. Надставка подметочной части кожаной подошвы

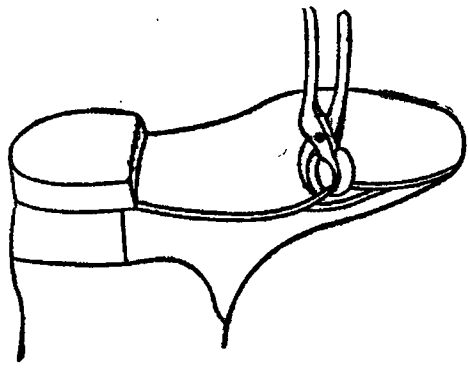


Рис. 92. Отрывание подошвы в месте, где распустилась затяжка

часть резиновой подошвы до перелома удаляют. Концы винтов или гвоздей скусывают клещами. Край резиновой подошвы спускают на 12—15 *мм* (рис. 93) и накладывают рубчик из резины, который предварительно прикрепляют к кожаной подложке и к спущенному краю резиновой подошвы резиновым клеем, а затем прибивают ручным тексом № 15.

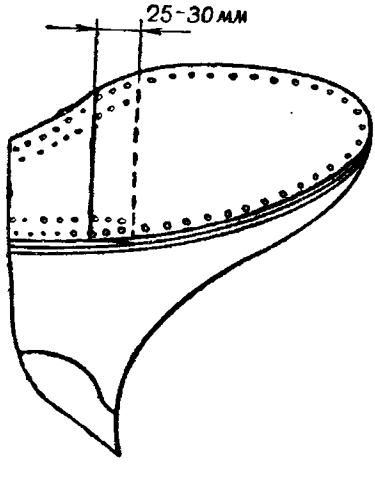



Рис. 93. Спуск края резиновой подошвы

При переломе резиновой подошвы на расстоянии, превышающем 1/4 длины подметки (рис. 94 и 95), носочная часть подошвы удаляется. Для удаления носочной части подошвы последнюю аккуратно разрезают в пучках (в наиболее широком месте), не допуская повреждения кожаной подложки. После разреза негодная часть подошвы отделяется от кожаной подложки и удаляется, концы винтов или гвоздей скусываются, край подошвы спускается на 25—30 *мм*. Выкраивается надставка из деталей, полученных от разборки обуви IV ка-

тегории. Одна сторона ее (в месте соединения с подошвой) спускается на 25—30 *мм* и предварительно приклеивается к спущенному краю подошвы и кожаной подложке, после чего укрепляется ручным тексом № 15.

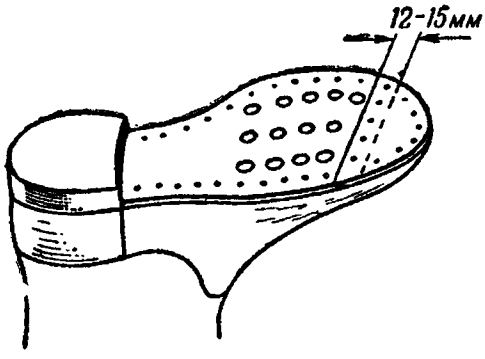



**Рис. 94.** Наложение рубчика на носок резиновой подошвы

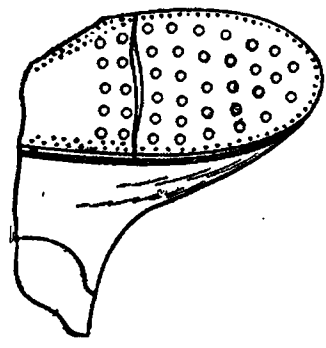


**Рис. 95.** Перелом резиновой подошвы

После выравнивания подметочной части подошвы обувь надевается на колодки; подметочные части подошв при прикреплении резиновых подметок взъероши-ваются вручную рашпилем (кардолентой) или на наждачном круге и очищаются от пыли. Для экономного

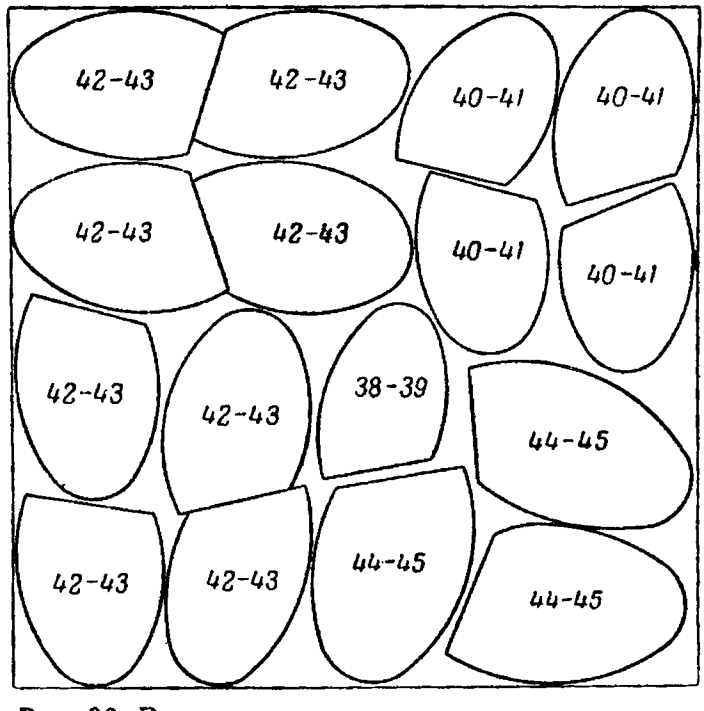



**Рис. 96.** Разметка выкроя восьми пар подметок из резиновой пластины размером 525×525 *мм*

использования ремонтных материалов выкрой подметок из резиновой пластины следует производить по предварительным разметкам, сделанным в зависимости от размеров листов (рис. 96 и 97). Из резиновой пластины

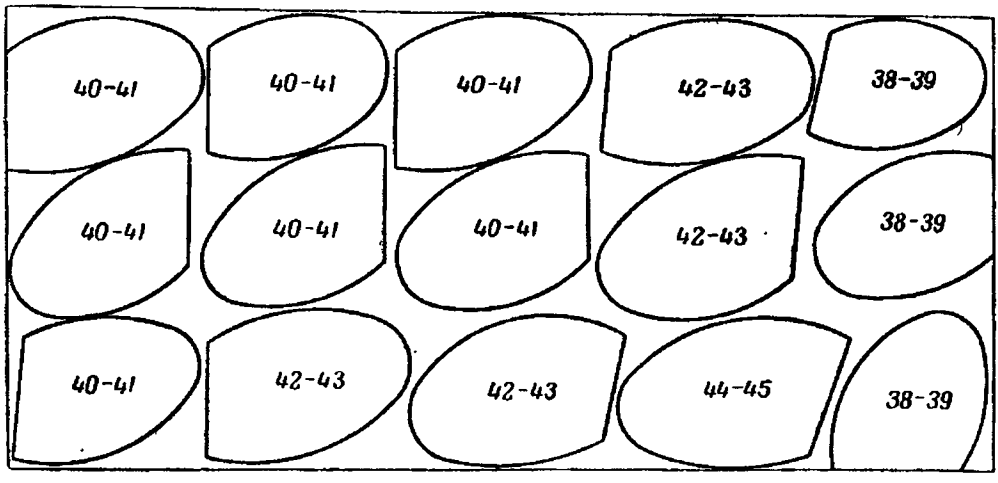



**Рис. 97.** Разметка выкроя семи с половиной пар подметок из резиновой пластины размером 340×720 *мм*

размером 525×525 *мм* должно выкраиваться 8 пар подметок, из пластины размером 720×340 — 7,5 пары и размером 720×720 — 16 пар подметок.

Подметки резиновые или из пласткожи (при ремонте кожаных подошв) также с одной стороны взъерошиваются и очищаются от пыли.

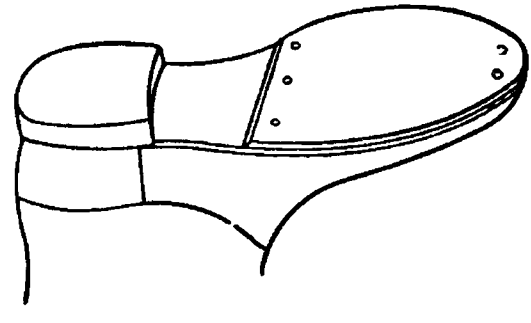


**Рис. 98.** Предварительное прикрепление подметки

Кожаные подметки взъерошиванию не подвергаются. Выкраиваются подметки в соответствии с формой и размером подошв с припуском на 2—3 *мм* на обработку. Выкроенные подметки должны быть на 8—10 *мм* длиннее прежних подметок. Предварительное прикрепление кожаных подметок к обуви с кожаной подошвой (рис. 98) производится при помощи пяти тексов № 17, из которых два вбиваются в носочной части, а три — в пучках, параллельно прямому срезу.

Резиновые подметки в обуви с кожаной или резиновой подошвой приклеиваются синтетическим клеем. Подметки, прикрепленные к обуви синтетическим клеем, дополнительно укрепляются в носочной части тремя — пятью тексами или подошвенными гвоздями и каждый угол подметки — двумя—тремя тексами или гвоздями.

Прикрепленные подметки околачиваются вручную. Излишки подметок обрезаются ножом по контуру подошвы. Урез подошвы зачищается рашпилем или наждачной бумагой (шкуркой) и закрашивается черной восковой краской.

### Ручной пресс для приклеивания подметок

Ручной пресс (ПРО) применяется для приклеивания подметок клеевым способом крепления. Ручной пресс (рис. 99) представляет собой станину в виде буквы С, на нижней части которой устанавливается съемная подушка из микропористой резины.

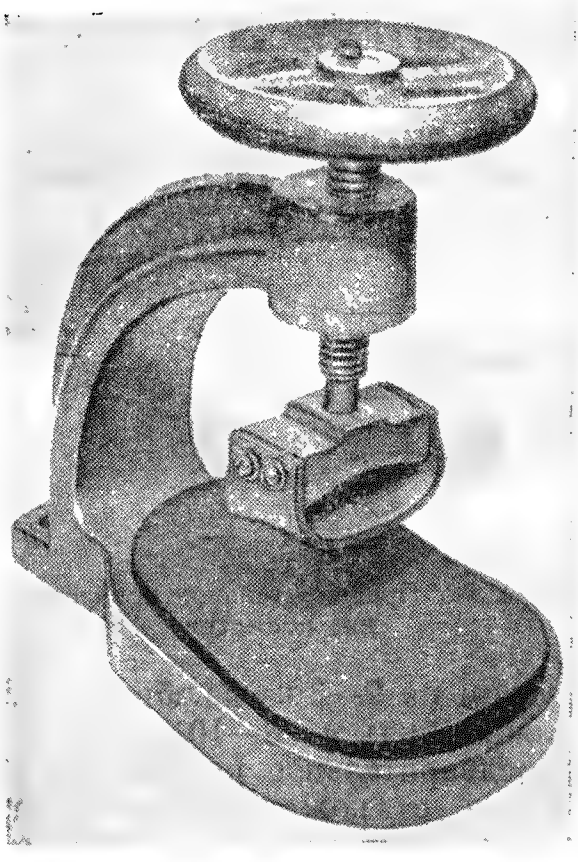


Рис. 99. Ручной пресс для приклеивания подметок

Обувь с наложенной подметкой устанавливают подметочной частью на резиновую подушку и зажимают однозаходным винтом, проходящим через втулку с винтовой нарезкой в верхнем конце станины.

Прикрепление резиновой подметки к резиновой подошве может производиться при помощи специальных подошвенных гвоздей после предварительного приклеивания резиновым клеем,

### Приготовление резинового клея в условиях воинской части

Резиновый клей приготовляется путем растворения натурального вальцованного каучука в бензине марок Б-70 или «Калоша». Применение этилированного бензина не допускается.

Для получения 1 *кг* клея берут 85 *г* измельченного каучука, всыпают его в плотно закрывающуюся металлическую или стеклянную банку и заливают 915 *г* (что соответствует 1,25 *л*) бензина. Пробку плотно закрывают и оставляют смесь стоять примерно на сутки, периодически взбалтывая ее до полного растворения каучука. Чем мельче нарезан каучук, тем быстрее он растворяется.

Готовый клей должен быть вполне однородным, без комков. Приготовлять более 2 *кг* клея за один прием не следует, так как иначе содержимое банки будет трудно перемешивать.

**Приготовление клея должно вестись с соблюдением правил противопожарной безопасности.**

### Намазка резиновым клеем

Взъерошенные и очищенные щеткой от резиновой пыли поверхности подметочной части следа обуви и подметок намазывают резиновым клеем, помещают для сушки в вытяжной шкаф намазанными поверхностями вверх на 10—15 минут, затем повторяют намазывание еще раз.

Признаком окончания сушки является отсутствие на намазанных поверхностях слоев жидкого клея.

Подметки, намазанные резиновым клеем, разогреванию не подвергаются. После испарения растворителя они накладываются на подметочную часть следа обуви и помещаются под пресс или околачиваются молотком.

### Прибивка подметки гвоздями

После приклеивания резиновой подметки обувь надевается на сапожную лапу или стойку с металлической колодкой и здесь прикрепляется одним рядом

гвоздей как по урезу, так и по прямому срезу на расстоянии 7—9 *мм* от края подметки (рис. 100).

Расстояние между гвоздями в пучковой части должно быть 10—12 *мм*, в носочной части 8—10 *мм*. Шляпки гвоздей должны быть утоплены в подошву на 1—2 *мм*. При прикреплении пучковых частей подметки и прямого среза применять гвозди № 16, 18, в носочной части подметки — № 18—20. Гвозди должны пройти сквозь подошву, затяжную кромку заготовки, стельку и своими концами загнуться на стельку.

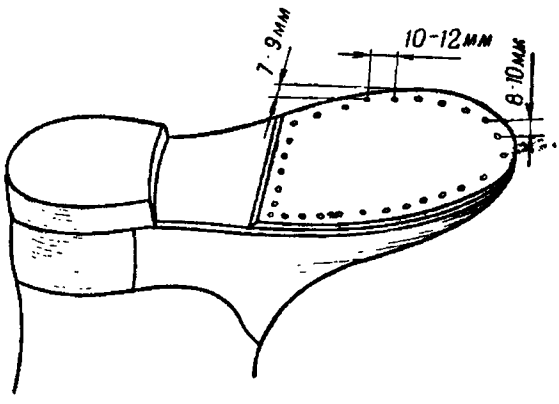



**Рис. 100.** Прибивка подметки гвоздями

## Прикрепление подметки к кожаной подошве

Прикрепление кожаной подметки к кожаной подошве можно производить при помощи деревянных шпилек или текса.

Крепление деревянными шпильками производится на колодках, соответствующих размерам обуви. Шпильки располагаются по обе стороны от ряда винтов или гвоздей, крепящих подошву. Первый ряд шпилек располагается на расстоянии 6—8 *мм* от края подметки, второй ряд — на удалении 5—7 *мм* от первого ряда. Расстояние между двумя шпильками 5—7 *мм* (рис. 101). Шпильки должны пройти сквозь стельку; концы их осторожно зачищаются. Шпильки применяются № 16, 18. Отверстия прокалываются при помощи прямого шила, толщина которого должна быть несколько меньше толщины шпильки.

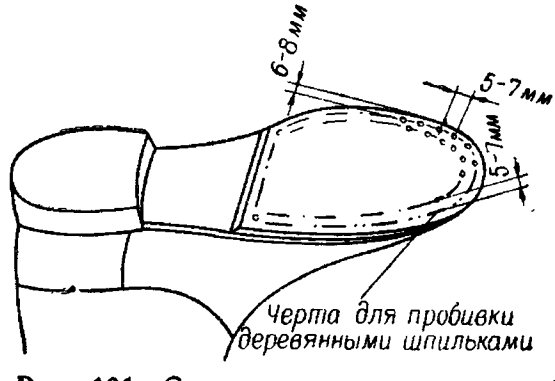



**Рис. 101.** Схема расположения деревянных шпилек

Дополнительно подметка крепится гвоздями или тексом по углам прямого среза и в носке.

После прибивки подметка основательно околачивается для придания ей правильной формы и уплотнения материалов (рис. 102).

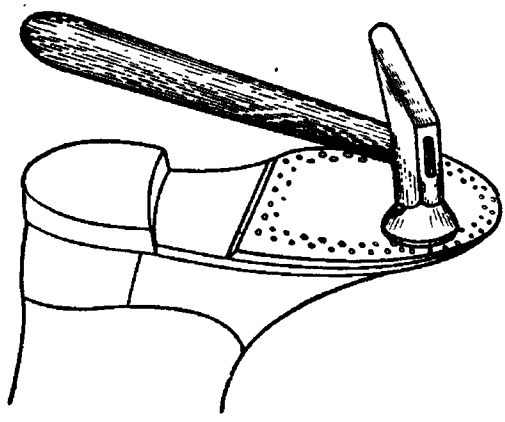


**Рис. 102.** Околачивание подметки

Излишки подметок обрезаются ножом по контуру подошвы (рис. 103). Урез подошвы зачищается рашпилем и закрашивается черной восковой краской.

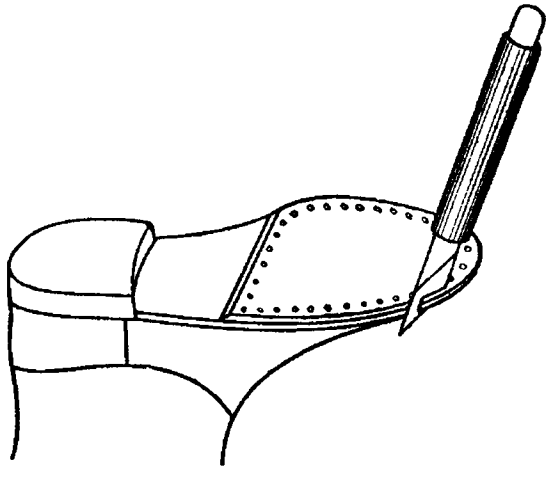


**Рис. 103.** Обрезка подметки

## РЕМОНТ ВАЛЯНОЙ ОБУВИ

### Мелкий ремонт валенок

Мелкий ремонт валенок включает следующие виды работ: зашивку порезов и трещин, пришивку кожаных заплат с вметкой войлочных вкладышей.

Перед ремонтом валяная обувь очищается от загрязнений и обязательно высушивается.

Порезы и трещины на подошвенной части и на голенищах зашиваются льняными проваренными нитками в 5—6 сложений.

Проношенные насквозь места подошв и голенищ заполняются войлочными вкладышами. Пришиваются они проваренными льняными нитками вручную. Длина стежка должна быть не более 12—14 *мм*.

**Рис. 104.** Кожаные заплаты на валенках

В местах, не закрываемых подошвой (в носке, пяточной и боковых частях), и на голенищах на пришитые войлочные вкладыши должны быть пристрочены кожаные заплаты (рис. 104). По своим размерам кожаные заплаты выкраиваются больше войлочных на 15—20 *мм* со всех сторон. Они пришиваются вручную к прочной части валенка льняными нитками в 6 сложений. Длина стежка 4—6 *мм*.

## Средний ремонт валенок

Средний ремонт валенок состоит из операций мелкого ремонта и пришивки набоек. Выкраиваются войлочные набойки из наиболее плотных мест ремонтного материала, полученного из валенок IV категории (рис. 105); в зависимости от толщины войлока набойка может быть двух- или трехслойной.

Валенки с войлочными вкладышами (рис. 106) и пристроченными кожаными заплатами надеваются на колодки; пяточная часть следа валенка выравнивается вручную ножом. На проношенные места пяточной части предварительно, перед пришивкой набойки, вметываются войлочные вкладыши.

Выкроенная войлочная набойка прострачивается вручную двумя рядами строчки. Первый ряд строчки должен проходить посредине, а второй — кругом по всему контуру набойки на расстоянии 25—30 *мм* от края. Строчку набойки вручную нужно делать хорошо проваренной дратвой из льняных ниток в 3 сложения, складываемых в 3 нитки, или дратвой из ниток в 4—5 сложений, складываемых в 2 нитки (или дратвенными нитками в 7—8 сложений). Длина стежка 10—12 *мм*.

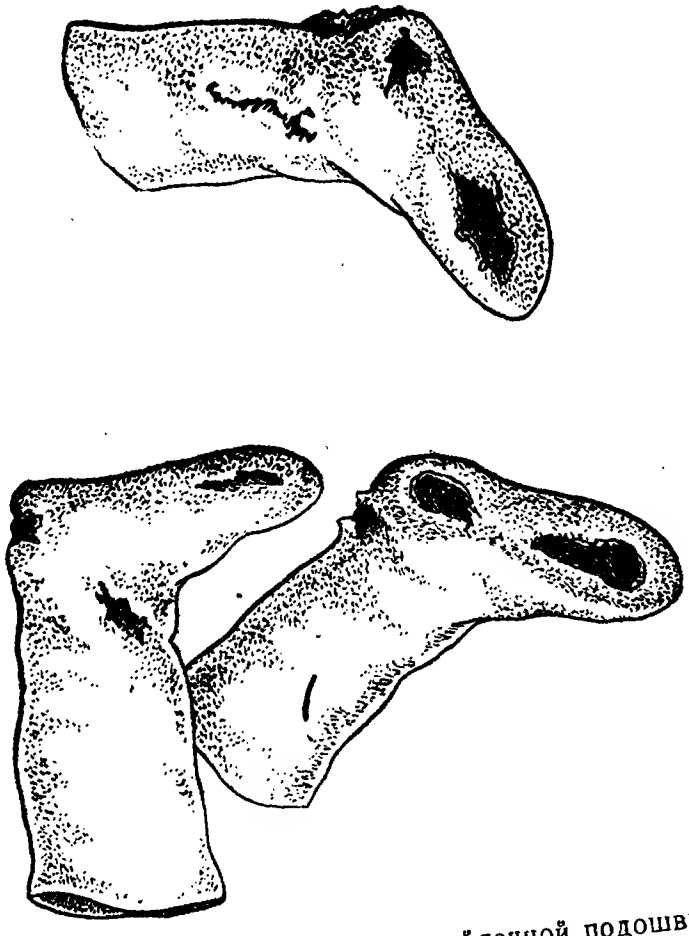


**Рис. 105.** Материал для войлочной подошвы и набойки — изношенные валенки

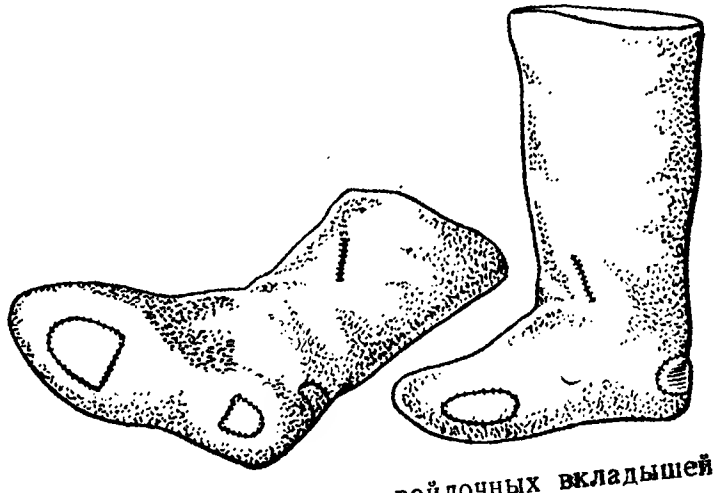


**Рис. 106.** Пришивка войлочных вкладышей

Простроченная войлочная набойка накладывается на пяточную часть подошвы и пришивается одним рядом строчки сквозным швом вручную проваренными льняными нитками в 7—8 сложений. Строчку расположить на расстоянии 7—10 *мм* от края и выполнить прочными нитками с хорошей утяжкой шва. После пришивки набойка обрезается, при этом края ее должны выступить на 3—5 *мм* за грань следа валенка.

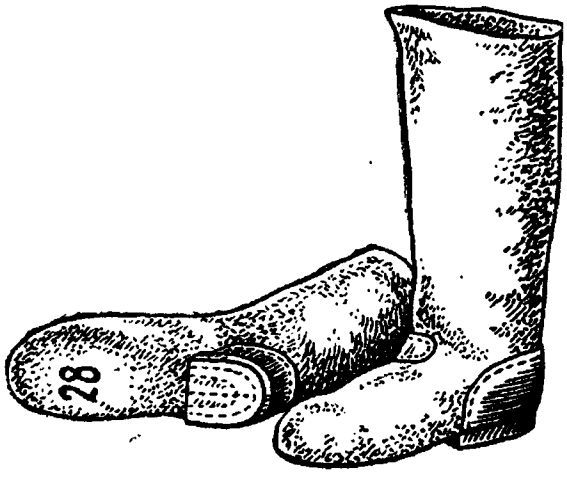



**Рис. 107.** Клеймо на каждой полупаре валенок

Отремонтированные валенки спаровываются по размерам и внешнему виду и сшиваются попарно. На каждой полупаре на подошве ставятся красочные клейма, указывающие размер валенка в сантиметрах [1]: 27, 28, 29, 30, 31, 32 (рис. 107).

---

[1] Размеры валенок определяются измерением длины следа внутри головки валенка.

РАЗДЕЛ V

# ХИМИЧЕСКАЯ ЧИСТКА И ПОДКРАСКА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

## ХИМИЧЕСКАЯ ЧИСТКА

Химическая чистка является одним из способов удаления жировых загрязнений с одежды при помощи химических растворителей.

В качестве растворителя в мастерских химической чистки применяются: уайт-спирит, четыреххлористый углерод, трихлорэтилен и перхлорэтилен.

Одежда при химической чистке не подвергается усадке и почти не изменяется в цвете.

Химическая чистка вещевого имущества — меховых изделий, полушубков, тулупов, шапок-ушанок, шинелей, мундиров, гимнастерок и шаровар шерстяных и полушерстяных, ватной одежды (телогрейки, шаровары ватные, комбинезоны и др.), загрязненной минеральными маслами спецодежды и хлопчатобумажного обмундирования — производится в окружных (флотских) мастерских химической чистки или в цехах химической чистки при комбинатах бытового обслуживания, а также в подвижных мастерских химической чистки одежды (ПМХО).

Вещевое имущество воинских частей, требующее химической чистки, отправляется в окружные вещевые склады, откуда оно поступает в окружные мастерские химической чистки или сдается по нарядам (распоряжениям) округа в мастерскую или цех химической чистки.

Химическая чистка имущества может быть организована и в воинских частях. Для этой цели используются подвижные мастерские химической чистки одежды (ПМХО).

## Удаление пятен

Удаление пятен может быть произведено самим военнослужащим в комнате бытового обслуживания. Для этой цели в подразделении необходимо иметь определенные средства.

Лучшие результаты достигаются при удалении свежих пятен; застаревшие пятна выводить значительно труднее.

Прежде чем удалять пятно, надо установить, чем оно вызвано. Пятна нестойкие или слабые выводят (удаляют) замывкой в холодной или теплой воде (иногда с мылом) с последующим тщательным прополаскиванием.

Для удаления стойких пятен (жировых, смоляных, масляных, чернильных, кровяных, от минеральных масел и т. п.) применяются специальные химические реактивы.

Пятна удаляют путем протирки их ватой, смоченной соответствующим реактивом. На некотором расстоянии вокруг пятна надо ткань смочить водой, чтобы предотвратить образование подтеков.

**Жировые и смоляные пятна** удаляются при помощи чистого (авиационного) бензина или слабого раствора нашатырного спирта. Под пятно надо подложить мягкую чистую тряпку, легко впитывающую в себя жидкость, или сложенную в несколько слоев чистую фильтровальную (промокательную) бумагу. Бензин или раствор нашатырного спирта нанести на пятно тряпочкой из шерстяной ткани и ею же осторожно и постепенно снимать загрязнения.

**Пятна от чернил** выводятся спиртом с добавлением в него незначительного количества соляной кислоты (на 25 *г* спирта 2—3 капли соляной кислоты).

**Засохшие пятна от масляной краски** выводятся смесью из равных частей скипидара, нашатырного спирта и чистой глины. Этот состав наносят на пятно и оставляют на несколько часов, после чего краску соскабливают тупым ножом, а оставшиеся следы от глины отмывают теплой водой.

**Свежие пятна от масляной краски** удаляются бензином Б-70.

## ПОДКРАСКА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

Предметы вещевого имущества, изготовленные из хлопчатобумажных тканей (гимнастерки, шаровары, пилотки, одеяла, спецодежда и т. д.), потерявшие свою окраску при эксплуатации, подкрашиваются в тот цвет, в который они были первоначально окрашены. Для подкраски применяются красители: в защитный цвет — прямой смесовой оливковый ЗХ — 100%, в синий цвет — прямой синий, в черный и серый цвета — прямой черный.

### Подготовка красильного раствора

Краситель в виде сухого порошка отвешивается из такого расчета (в процентах от веса сухого обмундирования):

— для защитного цвета — 15—22%;
— для синего цвета — 2—3%;
— для серого цвета — 0,3—0,5%;
— для черного цвета — 1—2%.

Отвешенное количество сухого красителя в порошке растирается с небольшим количеством горячей воды до получения однородной пасты в ведре, ушате и т. п. Паста растворяется в кипятке при постоянном помешивании до полного растворения красителя. Вода берется в 30—40-кратном количестве от веса красителя.

При полном растворении красителя капли раствора на стеклянной пластинке или белой писчей бумаге после просыхания не должны давать темных ореолов или какого-либо осадка.

Раствором красителя можно пользоваться для подкраски обмундирования только после процеживания его через хлопчатобумажную ткань или частое сито. Для лучшего растворения красителей необходимо применять мягкую воду, для чего в воду добавляют кальцинированную соду. Помимо смягчения воды, кальцинированная сода замедляет процесс крашения, что особенно важно в начале крашения в целях лучшей и более равномерной окраски.

### Подкраска обмундирования

Подкраска обмундирования может производиться в банно-прачечных предприятиях при механической стирке и в воинских частях после ручной стирки.

**При механической стирке** подкраска обмундирования производится при простирывании вещей во второй раз (второй ванне). В стиральный барабан заливается подготовленный стиральный раствор в десятикратном количестве от веса сухого обмундирования. Туда же заливается раствор красителя и добавляется растворенная в воде поваренная соль из расчета 8—10% от веса сухого обмундирования. Ванна[1] подогревается до 90—95° С при непрерывном вращении барабана. Стирка и одновременно подкраска при этой температуре продолжаются 25—30 минут, после чего подогрев ванны прекращается; подкраска же обмундирования продолжается еще 25—30 минут в остывающей ванне при вращении барабана. После 50—60 минут крашения стирально-красильный раствор спускается, а окрашенное обмундирование промывается холодной водой до полной чистоты (прозрачности) промывной воды. Окрашенное обмундирование отжимается и сушится обычным путем.

**При ручной стирке** предварительно выстиранные вещи подкрашиваются в специальных котлах или баках.

Лучше всего использовать для этой цели котлы (баки) емкостью от 400 до 1000 *л* или эмалированные металлические ванны с паровым или огневым подогревом. Дно баков должно быть двойным. Верхнее дно с отверстиями (дырчатое) устраивается прокладыванием деревянных решеток на расстоянии 5—10 *см* от нижнего дна.

Для спуска красильного раствора или воды необходимо оборудовать баки кранами.

Для подогрева красильного раствора или воды в баке целесообразно использовать острый пар.

В заранее подготовленную ванну (бак) вливают воду в 8—10-кратном количестве от веса сухих предметов и приступают к подогреву ее. Во время подогрева в ванну вливается ранее подготовленный красильный раствор и добавляется растворенная в воде поваренная соль из расчета 8—10% от веса сухих вещей. Все содержимое в ванне (баке) хорошо перемешивается деревянным веслом. После этого при температуре красильной жидкости 40—45° С в ванну (бак) поштучно закладываются выстиранные мокрые и отжатые вещи[2]. Температура

[1] Ванной называются растворы в стиральном барабане.

[2] Если вещи после стирки были высушены, то перед подкраской их следует хорошо замочить в воде в течение 5—10 минут.

раствора доводится до 90—95° С. Крашение производят в течение 30—35 минут при постоянном перемешивании деревянным веслом-мешалкой. Затем подогрев прекращается, а крашение вещей продолжается в остывающей красильной жидкости еще 20—25 минут при постоянном помешивании.

**После крашения** подкрашенные вещи вынимаются из ванны (бака) для промывки, а красильный раствор оставляется для дальнейшего использования. Можно для той же цели перекачать красильный раствор в другой сосуд.

Предметы одежды после подкраски промываются холодной водой до полной чистоты (прозрачности) промывной воды.

После промывки окрашенных предметов последнюю промывную воду (прозрачную), не сливая, надо нагреть до 60° С и влить в нее закрепитель ДЦУ из расчета 600—700 *г* закрепителя на 200 *л* воды.

Первоначально закрепитель растворить в десятикратном количестве горячей (60—70° С) воды (600—700 *г* закрепителя в 6—7 *л* воды) и залить раствор в барабан. Обрабатывать обмундирование в течение 30 минут, поддерживая температуру воды в барабане в пределах 60—70° С. Затем промывную воду с закрепителем слить и, не прополаскивая, отжать подкрашенные предметы и сушить.

При пользовании для подкраски прямыми красителями закрепитель ДЦУ применяется для повышения прочности окраски к воздействию воды, мыльного раствора при 40° С и пота. Закрепитель ДЦУ представляет собой сиропообразную жидкость от желтоватого до коричневого цвета (ГОСТ 6858—54).

В случае загустения закрепителя ДЦУ бутыль с закрепителем надо поместить в бак (ведро, таз) с горячей водой (60—70° С) на 10—15 минут; после этого закрепитель станет жидким и будет свободно выливаться из бутыли.

Закрепитель ДЦУ упаковывается в стеклянные бутыли, помещенные в ивовые корзины или деревянные обрешетки, а также в алюминиевые бочки емкостью 150—250 *л*. Срок годности ДЦУ — до двух лет. Хранить его необходимо в помещении при температуре не ниже +2° С.

В целях экономии красильный раствор, оставшийся в ванне (баке, барабане) после крашения первой партии обмундирования, может быть использован для подкраски еще двух — трех партий. При использовании старого красильного раствора на каждую последующую партию обмундирования добавляются свежий краситель и поваренная соль из расчета 60—70% от количества, взятого на первую партию. В остальном режим подкраски остается прежним.

Подкрашенное обмундирование должно иметь ровную окраску (без пятен), близкую к цвету нового обмундирования, и при носке не должно пачкать белье. Такая подкраска обмундирования достигается при условии надлежащей подготовки к крашению, т. е. хорошей, чистой стирки, правильного ведения процесса крашения и тщательной промывки предметов обмундирования после крашения.

## Подкраска и правка головных уборов (шапок-ушанок и пилоток)

Шапки-ушанки, потерявшие свою окраску, подкрашиваются в тот цвет, в какой они были окрашены первоначально. В летний период все шапки подкрашиваются в обязательном порядке.

Загрязненные шапки-ушанки должны быть предварительно обработаны в мастерской химической чистки.

Шапки-ушанки, не прошедшие химическую чистку, перед подкраской должны быть выстираны.

Стирка, подкраска и правка шапок-ушанок производятся в банно-прачечных предприятиях (правка шапок-ушанок может быть выполнена и в мастерских воинских частей).

Для правки используются электроформы — металлические раздвижные болванки с нагревательными элементами (рис. 108). Электроформы перед установкой обязательно заземляются. Рабочая температура нагрева электроформы 120—140° С. Время выдержки шапки-ушанки на электроформе 8—10 минут.

Правка производится в такой последовательности:

— влажную шапку-ушанку надевают на электроформу со сведенными секторами;

— раздвигают секторы электроформы;

— расправляют все детали шапки-ушанки;

— проглаживают колпак шапки-ушанки через отпарник горячим утюгом;

— уменьшают окружность электроформы — отпускают секторы; ставят зажимы и заложку с целью придания необходимой формы наушникам и козырьку;

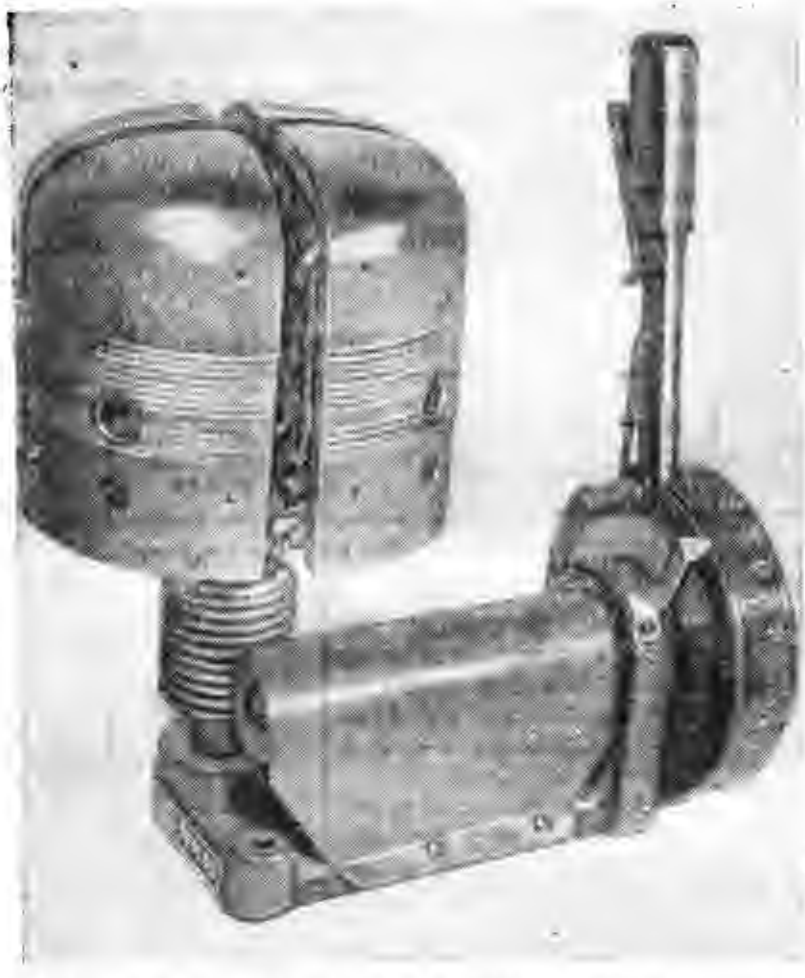


Рис. 108. Электроформа для правки шапок-ушанок

— снова увеличивают объем электроформы (раздвигают секторы) на 1,5—2 *см* больше первоначального размера шапки-ушанки.

Затем шапку снимают с электроформы и укладывают в клеточный стеллаж на 8—12 часов.

После этого определяют размер шапки и отмечают его клеймом на подкладке колпака.

При отсутствии электроформ для правки шапок используют колодки (см. рис. 8).

При правке шапок необходимо всегда брать колодку, окружность которой на 1 *см* больше первоначального размера шапки, что гарантирует сохранение нужного размера в последующем (после усадки).

Шапки надевают на колодки после подкраски и горячим утюгом через увлажненный отпарник производят утюжку колпака шапки. После глажения шапки должны находиться на колодке 15—20 минут, при этом наушники завязывают тесьмой.

Подкраска пилоток производится так же, как и хлопчатобумажного обмундирования.

Утюжка пилоток выполняется на специальных колодках (см. рис. 7).

**Последовательность операций при подкраске вещевого имущества**

| Операции | Инструмент, оборудование, материалы, способ приготовления | Время обработки и температурный режим | Примечание |
|---|---|---|---|
| | При механической стирке | | |
| Подготовить красильный раствор | Весы чашечные на 1—2 *кг* с разновесом до 1 *г* Бачки для разведения красителя на 15—30 *л*. Ковш на 1—2 *л*. Термометр. Сито | | |
| а) Для защитного цвета | Краситель смесовой прямой ЗХ — 2 % или краситель прямой оливковый Х — 1,4 %; краситель желтый хризофеул — 0,3 %; краситель прямой зеленый — 0,3 % | | Краситель отвешивается в процентном отношении к весу сухого имущества |
| б) Для синего цвета | Краситель прямой синий светопрочный — 3 %; краситель прямой черный З—0,3 % | | |
| Подготовить закрепитель ДЦУ | | 10—15 минут при 60—70°С | Срок годности 2 года. Хранить в помещении при температуре не ниже +2°С |

| Операции | Ииструмент, оборудование, материалы, способ приготовлеиия | Время обработки и температуриый режим | Примечаиие |
|---|---|---|---|
| а) Разжижение закрепителя ДЦУ (в случае загустения) | Бак, ведро, таз с горячей водой | | |
| б) Растворение закрепителя ДЦУ | Закрепитель растворить в 10-кратном количестве горячей воды (600—700 *г* закрепителя на 6—7 *л* воды) | При 60—70°С | |
| Залить подготовленный стиральный раствор, раствор красителя, раствор поваренной соли | Стиральный барабан. Стиральный раствор в 10-кратном количестве. Соль 8—10 %, красильный раствор 8—10% от веса сухого обмундирования | 25—30 минут при 90—95°С при непрерывном вращении барабана | При вторичном простирывании вещей |
| Промыть подкрашенные предметы в холодной воде | Стиральный барабан | | До полной чистоты (прозрачности) промывной воды |
| Залить растворенный закрепитель | Стиральный барабан | Обрабатывать при подогреве до 60°С в течение 30 минут | Из расчета 600—700 *г* закрепителя на 200 *л* воды |
| Слить промывную воду с закрепителем и, не прополаскивая предметы, отжать их и сушить | Сушильная машина СБ-25 | | |
| | **При ручной стирке** | | |
| Подготовить кра- | | | |

*Продолжение*

| Операции | Инструмент, оборудование, материалы, способ приготовления | Время обработки и температурный режим | Примечание |
|---|---|---|---|
| сильный раствор | | | |
| Залить подготовленный стиральный раствор, красильный раствор и добавить поваренную соль | Ванна (стиральный раствор в 8—10-кратном количестве, поваренная соль 8—10%, раствор красителя) | | |
| Перемешивать содержимое | Ванна. Деревянное весло (мешалка) | При 40—45°С | |
| Поштучно закладывать выстиранные мокрые (неотжатые) предметы | | | |
| Перемешивать | Ванна. Деревянное весло (мешалка). Термометр. Часы | 30—35 минут при 90—95°С | |
| Прекратить подогрев, продолжать крашение в остывающем красильном растворе (продолжается перемешивание) | | 20—25 минут | |
| Удалить красильный раствор | Бачок Ведро | | Перекачивается в другой сосуд для дальнейшего использования |
| Подкрашенное обмундирование вынуть | Стеллаж | | |

*Продолжение*

| Операции | Иструмент, оборудование, материалы, способ приготовления | Время обработки и температурный режим | Примечание |
|---|---|---|---|
| для промывки | | | |
| Промыть окрашенные предметы в холодной воде | Ванна | | |
| Слить промывную воду с закрепителем и, не прополаскивая предметы, отжимать их и сушить | | | |

РАЗДЕЛ VI

# РЕМОНТ ЛЫЖНОГО ИМУЩЕСТВА И СПОРТИВНОГО ИНВЕНТАРЯ

## РЕМОНТ ЛЫЖНОГО ИМУЩЕСТВА

Лыжное имущество при надлежащем уходе должно служить в течение нескольких зимних сезонов.

К лыжному имуществу относятся: лыжи, лыжные палки, лыжные крепления, лыжная мазь.

Для обеспечения нормальных условий эксплуатации лыжного имущества необходимо:

— своевременно устранять замеченные неисправности в лыжном имуществе в период эксплуатации;

— своевременно организовывать и проводить надлежащий ремонт.

Ремонт лыжного имущества производится в сроки, устанавливаемые приказом командира воинской части. Этим же приказом назначается специальная ремонтная бригада.

Все необходимое для ремонта лыжного имущества оборудование может быть изготовлено непосредственно в воинской части. Для ремонта лыжного имущества используются все материалы (детали), получаемые от разборки пришедшего в негодность лыжного имущества.

### Порядок сбора

Лыжное имущество подготовляется к сдаче в подразделениях части под руководством лиц, назначаемых командирами подразделений.

Лыжи, лыжные палки и лыжные крепления очищают от снега и наледи, насухо протирают ветошью. Кожаные

и металлические детали протирают тряпкой, пропитанной обувной смазкой.

Однородные лыжи связывают в пары скользящими поверхностями внутрь. Связывать следует шпагатом или носковыми ремнями креплений в носовой и пяточной частях лыж. С лыж снимают мягкие и полужесткие лыжные крепления. Все ремни застегивают на соответствующие пряжки. Жесткие крепления оставляют на лыжах, застегнув все ремни. Затем лыжи укладывают в пачки по 10 пар.

Лыжные палки соединяют в пары, пропуская одну палку в кольцо другой, и связывают в верхних концах петлями для рук или шпагатом.

Лыжную мазь укладывают в жестяные или картонные банки крышками вверх в крепкую тару (в ящики) по номерам.

Подготовленное и увязанное лыжное имущество должно быть сосредоточено на сборном пункте, назначенном командиром части.

## Рассортировка

Рассортировку лыж на сборном пункте следует производить таким порядком:

1. Развязать пачку, определить группу, тип и размер лыж.

2. Проверить правильность спаровывания по внешнему виду, длине, ширине и симметричности расположения прорези.

3. Проверить целость древесины — нет ли надломов, расколов и трещин, особенно в носовой и пяточной частях и около прорезей для ремня, сколов и глубоких выколов по кромкам.

4. Проверить правильность формы скользящей поверхности для выявления возможного наличия перекосов «винтом» или поперечных.

5. Проверить состояние скользящей поверхности и кромок, т. е. нет ли значительной потертости, задирин, заусениц, общей шероховатости.

Для определения типа лыж, размеров, наличия поперечного и продольного перекосов, высоты носового загиба и весового прогиба служит двусторонний сортировочный станок для лыж (рис. 109).

Такой станок может быть изготовлен в части. Он состоит из хорошо остроганной доски размером 250 × 20 *см*, укрепленной на подставке. С каждой стороны к одному из краев по всей длине доски крепятся рейки-бортики. К верхнему концу доски прикреплена поперечная доска, предназначенная для определения размера носового загиба. На доске с внутренней стороны на расстоянии 10 и 15 *см* от середины нанесены контрольные линии. На поверхности станка с одной и другой стороны нанесена шкала ростовки и нарисованы отчетливой линией силуэты туристской и лесной лыж.

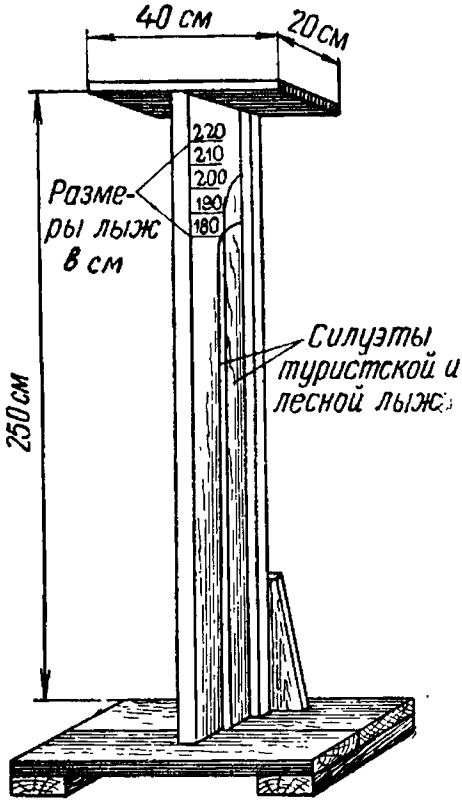



**Рис. 109.** Двусторонний сортировочный станок для лыж

Лыжи с неисправностями необходимо рассортировать для ремонта на следующие группы:

— лыжи, имеющие расколы, трещины, сколы и выколы, изношенную скользящую поверхность и пр.;

— лыжи, имеющие явно выраженные перекосы, недостаточный носовой загиб и весовой прогиб.

Лыжные палки надо рассортировать на сосновые, бамбуковые, металлические и др. и разложить по ростам (номерам). Для этой цели служит двусторонний сортировочный станок для палок (рис. 110).

Станок может быть изготовлен в части. Он состоит из хорошо остроганной с двух сторон доски размером 145 × 20 *см*, укрепленной на крестовине. На верхнем конце доски с двух сторон нанесены отметки, указывающие размеры палок.

При рассортировке лыжных палок необходимо проверить:

— правильность спаровывания их по внешнему виду и длине (разница в длине не должна превышать 20 *мм*);

— прочность древесины древка, обращая особое внимание на наличие надломов;

— наличие и прочность крепления петель для рук, исправность колец (целость ободка кольца и прочность скрепления его концов);

— целость ремней и деталей переплетения, прочность соединения колец с древком (наличие и состояние шплинтов и шайб);

— наличие, исправность и прочность насадки металлических трубок и наконечников.

Палки с неисправностями отсортировать в группу палок, подлежащих ремонту.

**Лыжные крепления** необходимо рассортировать по типам.

Проверяется состояние лыжных креплений, прочность соединения деталей полужестких креплений с шарнирной пряжкой, надежность прикрепления полускоб жестких креплений к лыжам, целость чехла и металлических пластинок полужестких креплений, наличие и состояние всех ремней (особенно соединительного ремня полужестких креплений), прочность пришивки ремней, наличие и состояние пряжек.

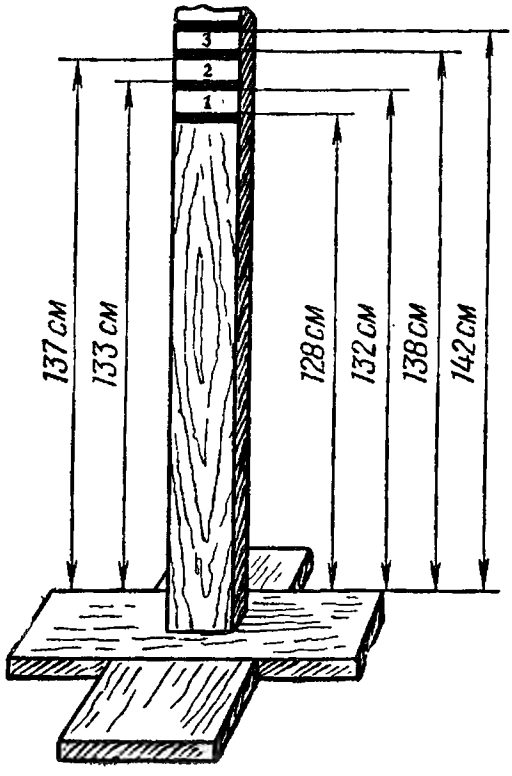



**Рис. 110.** Двусторонний сортировочный станок для палок

Неисправные или с недостающими деталями лыжные крепления необходимо рассортировать попарно для сдачи их в ремонт.

Лыжные мази сортируют отдельно по номерам.

### Ремонт лыж, палок, крепления

В воинской части производятся следующие виды работ.

**Ремонт скользящей поверхности лыж.** Для устранения шероховатостей, потертостей, задирин и заусениц

скользящей поверхности и кромок лыж необходимо осторожно зачистить их поверхность вдоль волокон древесины стеклом, циклей или острым ножом, а потом зачистить мелкой стеклянной шкуркой до полного устранения дефектов и получения гладкой поверхности. Таким же способом необходимо произвести зачистку неглубоких выколов и сколов на кромках лыж.

**Прочистка и увеличение прорези в грузовых площадках.** Для прочистки и увеличения прорези в грузовых площадках до установленных размеров служит рашпиль (рис. 111). Рашпиль изготовляется из полосовой или

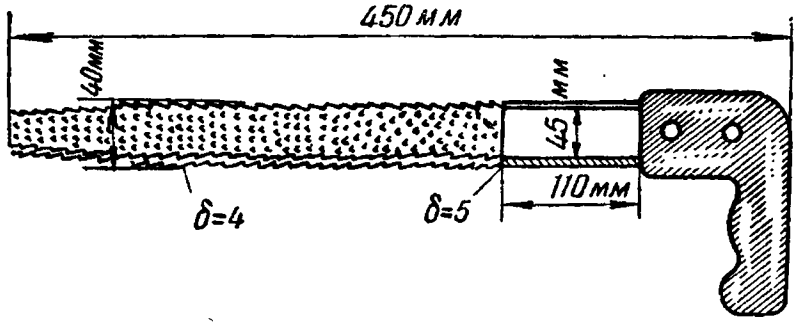



Рис. 111. Рашпиль

листовой стали и состоит из пропиливающей части, насеченной в виде зубьев со всех сторон, гладкой контрольной части, соответствующей размерам нормального отверстия прорези 45 × 5 *мм*, и ручки. После насечки зубьев пропиливающую часть рашпиля необходимо закаливать.

**Исправление носового загиба лыж.** Носовая часть лыжи на длину 450—600 *мм* предварительно распаривается в горячей воде (80—100° С) в течение 50—60 минут. После этого лыжи закладываются в специальный станок по форме нормального носового загиба и высушиваются в зажатом виде.

Станок для увеличения носового загиба лыж (рис. 112) состоит из бревна, расположенного горизонтально на стояках (рис. 113) или козлах и имеющего профиль нормального носового загиба; на нем укреплена доска, прижимающая носки лыж, упор для носков, ограничивающий величину загиба, и брусок, расположенный на расстоянии 550 *мм* и несколько выше горизонтального бревна, на котором с помощью скоб укреплены неподвижные зажимы. Длина станка произвольная.

Для обеспечения правильной формы загиба часть бревна, соответствующая профилю нормального загиба, должна быть тщательно обработана.

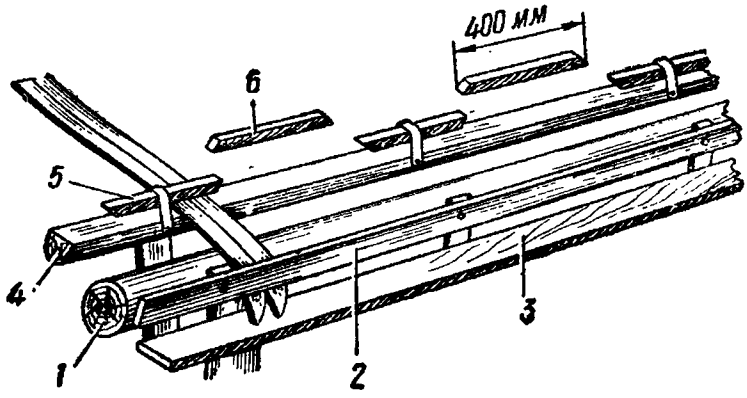



**Рис. 112.** Станок для увеличения носового загиба лыж:

*1* — горизонтальное бревно; *2* — доска, прижимающая носки лыж; *3* — упор для носков лыж; *4* — брусок; *5* — неподвижные зажимы; *6* — съемные закладки

В целях более полного использования станка могут быть применены съемные закладки.

**Восстановление весового прогиба.** Для восстановления и увеличения весового прогиба необходимо смазать

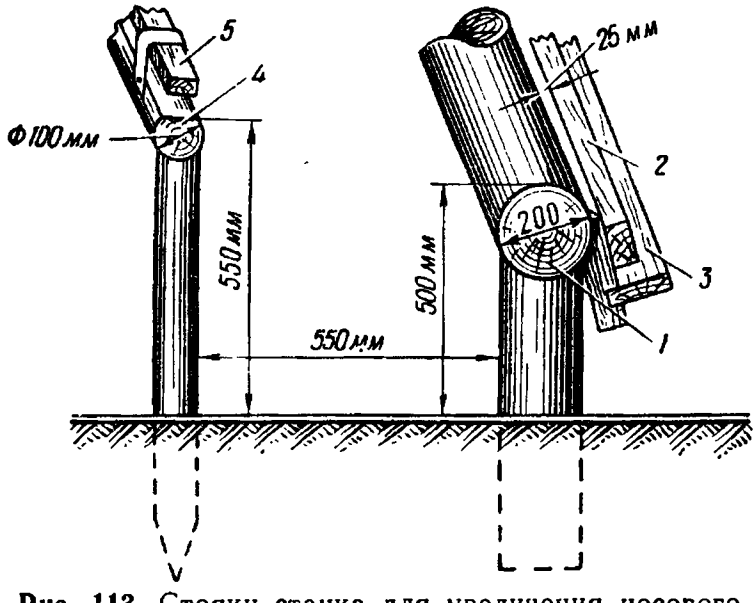



**Рис. 113.** Стояки станка для увеличения носового загиба лыж:

*1* — горизонтальное бревно; *2*—доска, прижимающая носки лыж; *3* — упор для носков; *4* — брусок; *5* — неподвижные зажимы

смолой всю скользящую поверхность и хорошо прогреть ее. После этого лыжи связать в пары и в зависимости от упругости лыж вставить между ними распорку длиной от 6 до 8 *см* или заложить в станок.

Станок для восстановления весового прогиба (рис. 114) состоит из хорошо отфугованной доски. В пя-

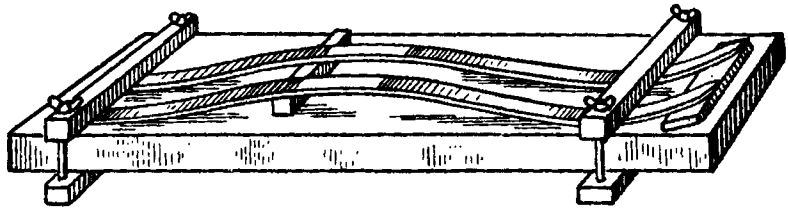


**Рис. 114.** Станок для восстановления весового прогиба

точной части делается зажим в виде накладной планки или укрепленного куска с прорезями для лыж. Носовая часть лыж зажимается планкой, которую можно передвигать в зависимости от размера лыж. Бруски для весового прогиба подвижные. Высота брусков в зависимости от упругости лыж составляет 4—8 *см*. Для носового загиба делается распорка по форме этого загиба. Ширина станка зависит от количества одновременно обрабатываемых лыж.

Лыжи в станок закладываются в разогретом виде.

**Исправление перекосов лыж.** Перекосы лыж следует определять таким способом: положить лыжу наклонно пяткой на стол (скамейку) скользящей поверхностью вверх. Взять два бруска прямоугольного сечения и положить их на концы лыжи. Передвигая бруски один к другому, следить за положением их ребер (рис. 115). Если перекоса нет, то при взгляде со стороны носка лыжи и вдоль скользящей поверхности бруски будут параллельными один другому, а при перекосе будут видны под углом.

Для исправления продольного перекоса «винтом» перекошенную часть лыжи надо смазать горячей смолой и хорошо разогреть над огнем. Смола при этом может пузыриться, но не должна гореть, чтобы не произошло обугливания древесины.

Исправление перекоса производится на специальном станке (рис. 116). Станок для исправления перекосов лыж (поперечных «по ребру» и «винтом») состоит из

стола с двумя брусьями: неподвижным, с поперечной и продольной прорезями для пятки лыж, и передвигающимся по столу, служащим опорой для лыжи в месте перекоса.

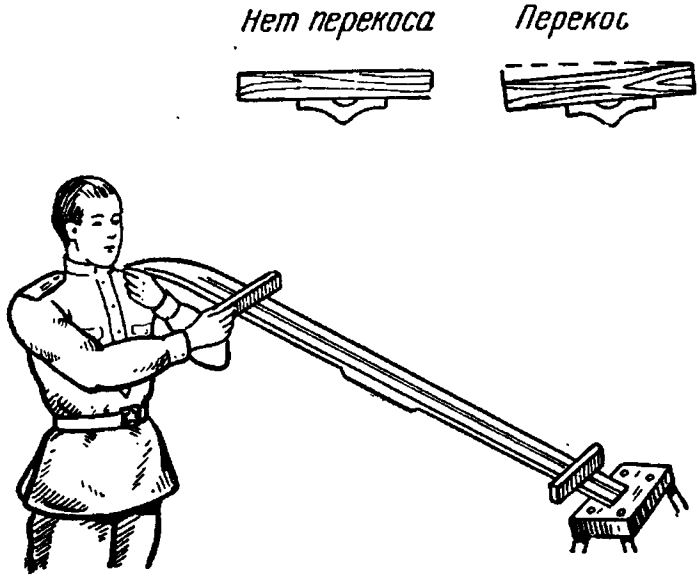



**Рис. 115.** Определение перекоса лыж

Для исправления перекоса необходимо вставить разогретый перекошенный конец лыжи под брусок станка и держать лыжу с усилием, направленным в сторону, обратную перекосу, до тех пор, пока конец лыжи не

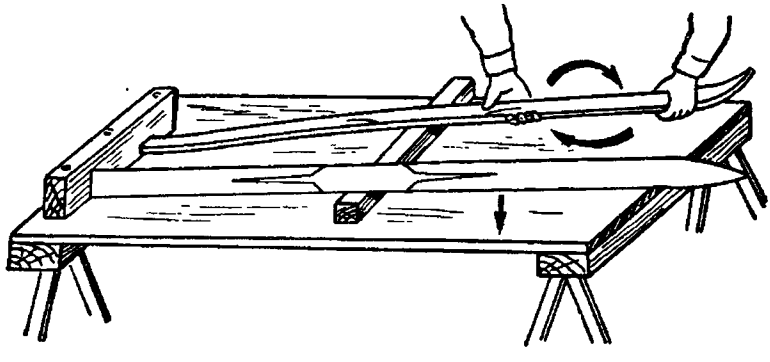


**Рис. 116.** Станок для исправления перекосов лыж

остынет. Следует повторить это несколько раз, до полного устранения перекоса.

Незначительные перекосы лыж «винтом» устраняются правильной и плотной упаковкой лыж в пачки с

распорками непосредственно после осмолки, в горячем состоянии.

Исправление поперечного перекоса «по ребру» производится так же, как и исправление перекоса «винтом»,

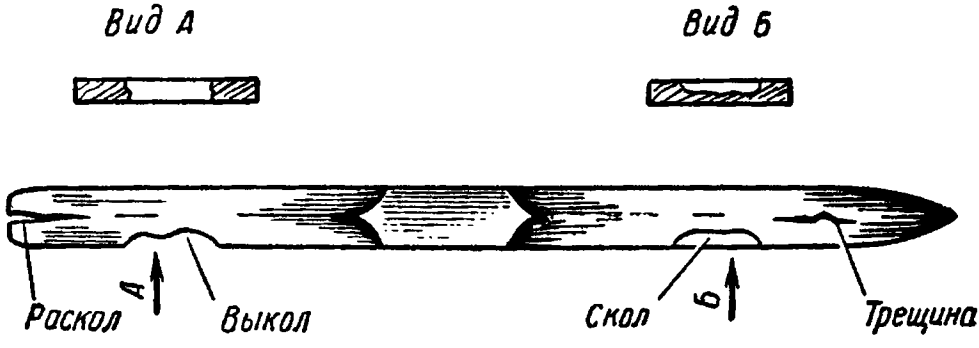



**Рис. 117.** Виды дефектов в лыжах

но конец лыжи вставляется под брусок станка ребром (рис. 116).

**Ремонт лыж, имеющих сколы и выколы** (рис. 117, 118). Место скола срезается стамеской или обрабатывается рубанком. Заготовляется соответствующей величины кусок дерева и пригоняется к срезанному сколу. После этого подстроганный кусок дерева или пластинка приклеивается водоупорным казеиновым клеем, причем клеем смазывается как ремонтируемая часть лыжи, так и приклеиваемый кусок дерева (пластинка). Затем лыжа и приклеенная пластинка зажимаются струбцинами или иными зажимами. По освобождении лыжи от зажимов производят острожку приклеенной детали и выравнивают ее в соответствии с восстанавливаемой частью лыжи.

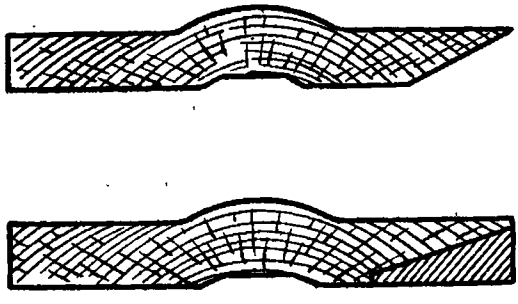


**Рис. 118.** Ремонт лыж, имеющих сколы и выколы

Отремонтированное место после зачистки надо просмолить, избегая сильного подогрева.

**Ремонт лыж, имеющих трещины, расколы и отщепы** (рис. 119—122). В месте образования трещины или раскола лыжи выстрагиваются со стороны скользящей по-

**Рис. 119.** Виды дефектов в лыжах

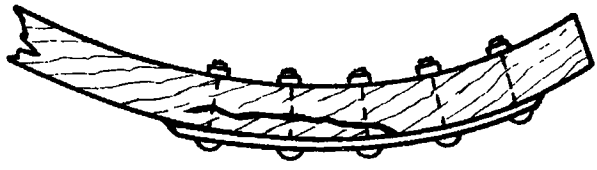


**Рис. 120.** Ремонт лыж, имеющих трещины в носочной части

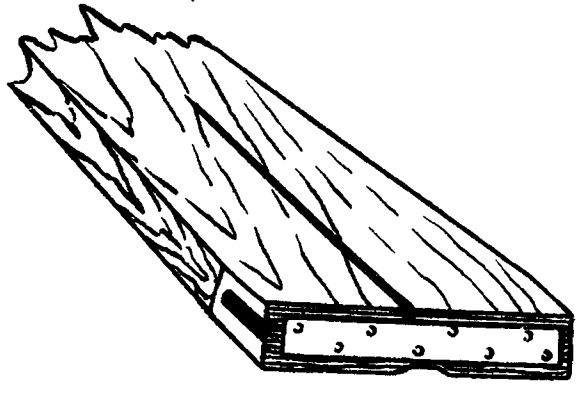


**Рис. 121.** Ремонт лыж, имеющих трещины в пяточной части

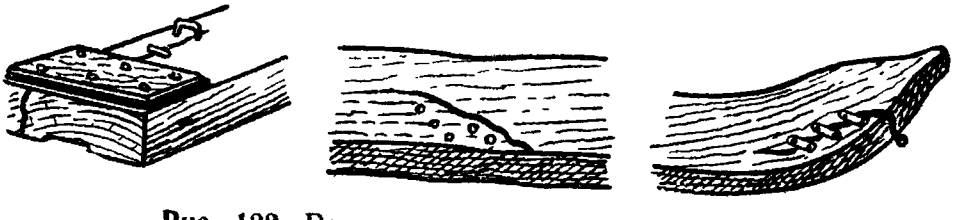


**Рис. 122.** Ремонт лыж, имеющих трещины

верхности, а при отщепе — со стороны отщепа. Строжку производят рубанком на требуемую глубину и на длину, на 100—150 *мм* превышающую всю длину трещины и раскола. Затем выстрагивают пластину толщиной 5—6 *мм* с таким расчетом, чтобы она при наложении плотно прилегала к выстроганному месту в лыже и выступала над поверхностью на 1—1,5 *мм*.

Когда пластина надлежащим образом подогнана к выстроганному месту, наносят клей на выстроганную поверхность лыжи, накладывают на это место подогнанную пластину и зажимают склеиваемые поверхности струбцинами или хомутиками.

При склеивании деталей ремонтируемой лыжи необходимо следить, чтобы трещина была заполнена клеем.

После выдержки в течение суток в зажатом состоянии ремонтируемую лыжу освобождают от зажимов и приступают к строжке приклеенной пластины с последующей выборкой направляющего желобка, если он при ремонте был нарушен.

Отремонтированная часть зачищается стеклянной бумагой, а затем покрывается смолой. Верхнюю поверхность, нарушенную ремонтом, подгоняют под цвет всей лыжи и покрывают смолой.

Упрощенный, но менее надежный способ ремонта расколов и трещин состоит в следующем: заполнить трещину казеиновым клеем и стянуть туго шпагатом место раскола или трещины; приготовить из деревянной планки или из жести накладку и прибить ее гвоздями, скобами или привернуть шурупами к верхней поверхности лыжи; вышедшие наружу концы гвоздей (скоб) аккуратно загнуть. При незначительном расколе пятки лыжи можно вместо постановки накладки из деревянной планки или жести после проклейки врезать в задний конец (торец) лыжи шпунт (на клею).

Для склеивания употребляется казеиновый водоупорный клей, хранящийся в виде порошка. Во избежание порчи клей должен храниться в сухом помещении.

Клей следует готовить с таким расчетом, чтобы до конца работ он не потерял своей клеящей способности, которая сохраняется в пределах 4—5 часов. Чтобы приготовить клей, необходимо в чистую стеклянную или металлическую посуду налить чистой воды, нагретой до температуры 10—20° С. Клеевой порошок засыпается

постепенно через сито. Весовое отношение клеевого порошка и воды составляет 1 : 2—1 : 2,2. Клеевой порошок размешивается в воде до тех пор, пока не образуется раствор, имеющий густоту сметаны. Обычно размешивание продолжается 30—40 минут. В готовом клее не должно быть комков. Разведенному клею дают постоять около часа, после чего он годен к употреблению.

Загустевший клей нельзя разбавлять водой, а также нельзя добавлять в него свежеразведенный клей. Как правило, до разведения клея все необходимые материалы и приспособления должны быть приготовлены и находиться у рабочего места.

Склеиваемые поверхности должны быть чисто остроганы и плотно прилегать одна к другой. Нельзя допускать на склеиваемых поверхностях пыли, опилок или мелкой стружки.

**Набивка резиновой стельки.** Стелька должна набиваться на грузовые площадки лыж при всех видах креплений (рис. 123). Резиновые стельки могут быть рифле-

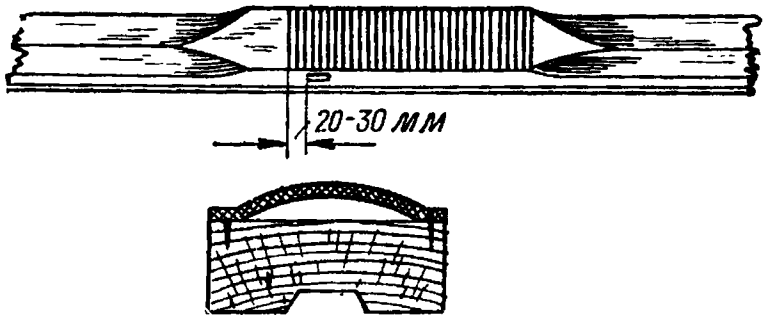



**Рис. 123.** Набивка резиновой стельки

ные и гладкие. Набивку стелек производят мелкими проволочными гвоздями длиной 10—15 *мм* с широкой шляпкой или проволочными скобами на расстоянии 6 *мм* от края. На прибивку одной стельки расходуется 12—15 гвоздей или 8—10 скоб. Способ изготовления скоб показан на рис. 124.

Стельки надо прибивать так, чтобы в середине вдоль всей стельки было вздутие-подушка, способствующее при ходьбе удалению снега с грузовой площадки. Длина стелек, набиваемых на лыжи с мягким и полужестким креплениями, 300—330 *мм*, с жестким креплением 240—260 *мм*.

Передний край стельки должен выходить за передний край прорези в грузовой площадке лыжи на 20—30 *мм*.

**Пропитка лыж смолой.** Для предохранения древесины от износа и проникновения в нее влаги, а также в целях улучшения скольжения лыжи следует пропитывать хвойной или пневой смолой.

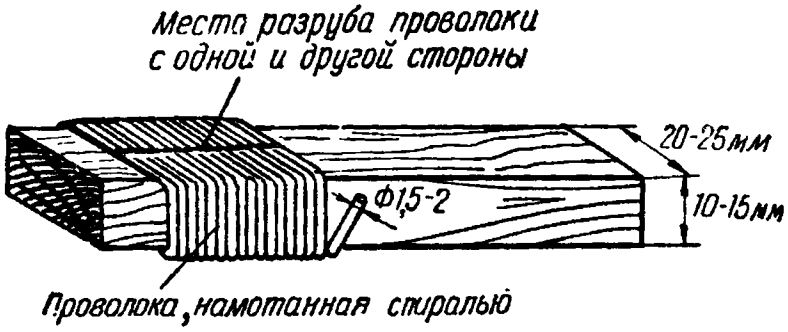



**Рис. 124.** Способ изготовления скоб

Хвойная смола, применяемая для осмаливания лыж, должна быть густой консистенции, зернистая и клейкая, коричневого, а в тонких слоях — от светло-желтого до темно-желтого цвета, блестящая, не теряющая блеска при растирании.

Пневая смола должна быть жидкой консистенции, клейкой, легко стекающей со щупа (стеклянной палочки) ровной струей. Цвет пневой смолы — коричневый или темно-коричневый, блестящий, а при растирании в тонких слоях — светло-красный, не теряющий блеска.

В смоле не должно быть посторонних примесей, в особенности твердых — песка, угля.

Осмаливание (пропитку) лыж надо производить горячей смолой (40—50° С) в следующем порядке.

1. Перед осмаливанием снять с лыж мягкие тесьмяные или кожаные детали полужестких и жестких креплений. Полускобы жестких креплений и пластинки полужестких креплений, если их трудно снять, могут остаться на лыжах.

2. Очистить скользящие поверхности от остатков лыжной мази, для чего прогреть лыжи над огнем, положить их на козлы скользящей поверхностью кверху и протереть эту поверхность насухо тряпкой.

3. Помазком, щеткой или кистью нанести на скользящие прогретые поверхности лыж разогретую смолу таким образом, чтобы она покрывала всю поверхность равномерным слоем.

4. Скользящую поверхность лыж с нанесенным на нее слоем смолы подогреть на печи, над костром, паяльной лампой или на солнце, разравнивая смолу равномерно по всей поверхности. Во избежание обугливания древесины подогрев нужно вести так, чтобы смола пузырилась, но не горела.

Для подогрева лыж в полевых условиях применяется печь, изображенная на рис. 125. Для печи в земле

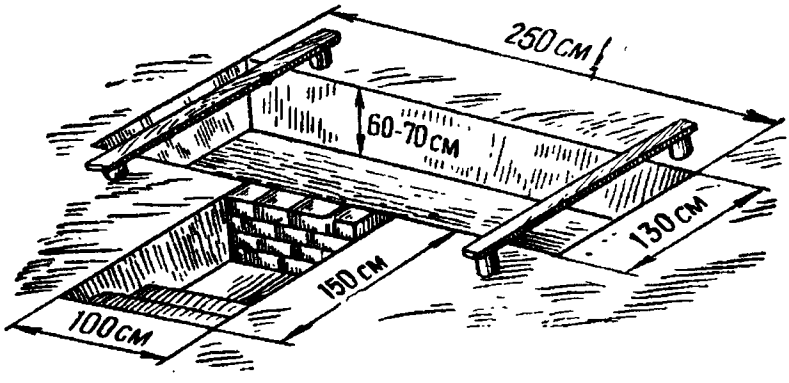



**Рис. 125.** Земляная печь

производится отрывка ямы, при этом предусматривается место для смольщика. Поперечные перекладины для укладки лыж устанавливаются на четырех столбиках. Огонь разводится на дне печи равномерно по всей площади.

При осмаливании лыж с подогревом на костре нельзя допускать, чтобы на смолу попадали сажа и пепел. Костром пользоваться лучше тогда, когда в нем прогорели дрова и остались только горящие угли.

Когда нанесенный слой смолы будет поглощен древесиной, надо вновь смазать смолой поверхность лыж. Осмаливание продолжать до тех пор, пока смола не перестанет впитываться в древесину, а скользящая поверхность не приобретет ровный темно-коричневый цвет.

При осмаливании необходимо смазывать смолой и боковые ребра лыж, а если лыжи не лакированы, протирать просмоленной тряпкой и верхнюю поверхность.

Для снятия излишка смолы лыжи надо протереть тряпкой; особенно тщательно следует протирать направляющий желобок лыж.

Осмаливание лыж на открытом воздухе и при сильном ветре должно проводиться в таком месте, где на покрытую смолой поверхность лыж не могут попасть пыль и песок.

При подогреве смолы и лыж необходимо соблюдать все правила противопожарной безопасности.

При наличии соответствующего оборудования осмаливать лыжи можно погружением их в горячую смолу.

После осмаливания лыжи должны быть упакованы с распорками.

**Упаковка лыж.** Упаковку лыж надо рассматривать как один из обязательных элементов хранения и вос-

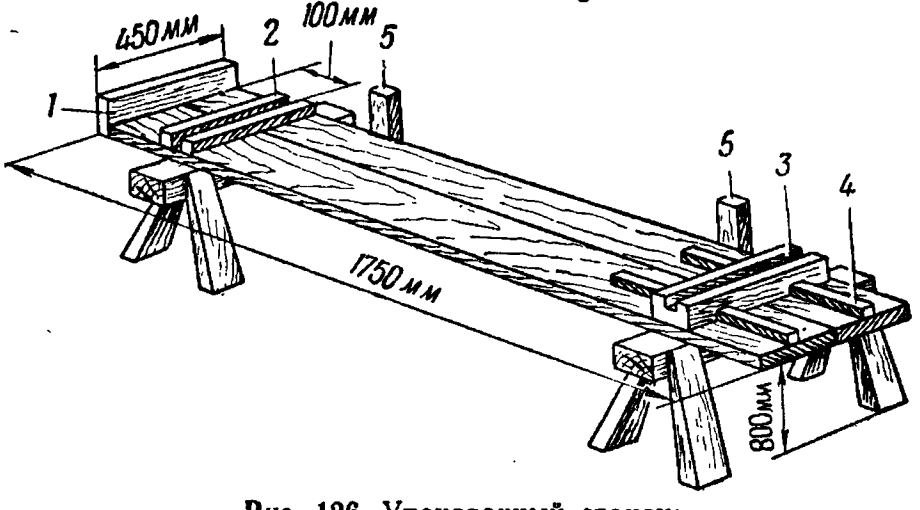



**Рис. 126.** Упаковочный станок:
*1* — упор; *2* — неподвижная колодка; *3* — подвижная колодка; *4* — рейка; *5* — боковые упоры

становления лыж. В правильной упаковке лыжи находятся как бы в станке, предохраняющем их от деформации.

Упаковка лыж производится на специальном упаковочном станке (рис. 126). Упаковочный станок состоит из станины, установленной на козлах. На станине смонтированы: упор для выравнивания лыж, неподвижная колодка для укладки упаковочной планки в пяточной части, подвижная колодка для укладки упаковочной планки в носовой части, передвигающаяся по двум рейкам, и два боковых упора.

Упаковка лыж производится следующим образом: паковочные планки вкладываются в колодки так, что-ы концы планок равномерно свисали над краями ко-одки, при этом планки располагаются несколько выше е уровня.

Пять пар спарованных лыж одного типа и размера укладываются на планки и увязываются шпагатом в носовой и пяточной частях (рис. 127). Пятки лыж дол-

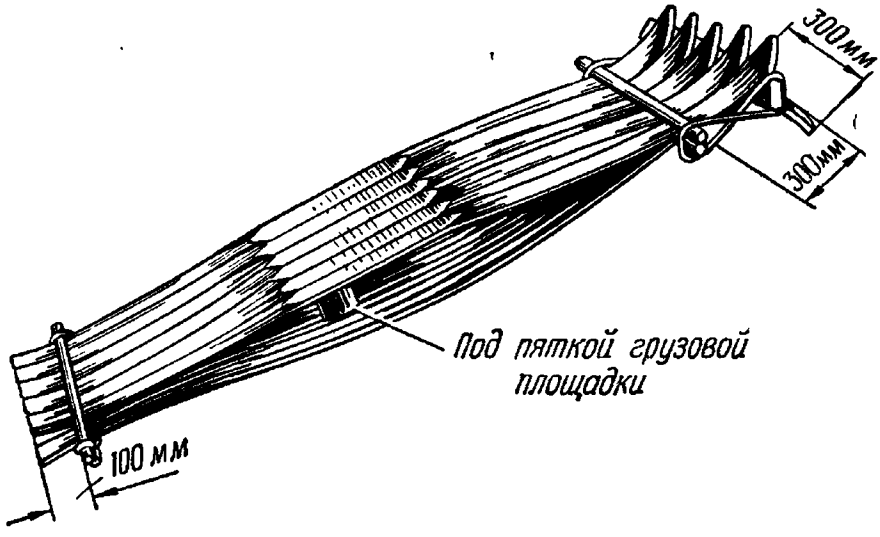



**Рис. 127.** Упаковка лыж для хранения

жны быть выровнены по упору. Между скользящими поверхностями у грузовой площадки вводится ключ, и поворотом стержня на ребро пачка раздвигается. В образовавшуюся щель вставляется распорка для весового прогиба, после чего ключ вынимается.

Упаковку следует выполнять непосредственно после осмаливания лыж, пока они еще теплые. Лыжи с подогретой древесиной лучше поддаются исправлению.

Лыжи для длительного хранения надлежит упаковывать в пачки по 5 пар. В каждой пачке следует упаковывать лыжи одного размера. Лыжи в пачке укладывать попарно, скользящими поверхностями одна к другой. Пачки надо увязывать в пяточной и носовой частях лыж при помощи крепких реек, хорошо прилегающих по всей поверхности всех лыж. Рейки в пяточной части расположить на расстоянии 100 *мм* от нижнего среза лыжи, в носовой части — у начала носового загиба, т. е. в 300—320 *мм* от носового конца лыжи.

Между задними частями (пятками) грузовых площадок лыж вставить деревянную распорку с параллельными гранями высотой от 60 до 80 *мм* в зависимости от упругости лыж.

Распорки весового прогиба вставляются в пачку лыж с помощью упаковочного ключа (рис. 128). Стер-

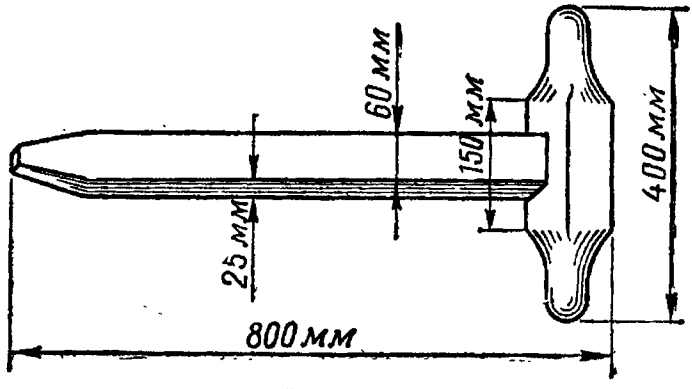



**Рис. 128.** Упаковочный ключ

жень ключа обычно деревянный, но может быть выполнен и из полосовой стали. Ребра стержня должны быть овальными.

Для носовых загибов лыж надо ставить носовую распорку в виде трапециевидной планки для всех пяти пар лыж. Носки каждой спарованной пары лыж должны быть разведены не менее чем на 200—250 *мм*.

Упаковочные рейки и распорки для носовых загибов надо крепко увязывать шпагатом, тонкой веревкой или проволокой.

При правильной упаковке скользящие поверхности пяточных и носовых частей лыж плотно соприкасаются.

Для упаковки пяти пар лыж в пачку требуются четыре упаковочные рейки, одна планка для весового прогиба и одна распорка для носовых загибов.

Размеры упаковочных реек: ширина 40 *мм*, толщина 19—25 *мм*, длина — по размерам лыж. Концы реек в упаковке должны выступать на 20 *мм*. Размер распорки для весового прогиба: высота 100—120 *мм*, толщина 20—30 *мм*, длина — по размерам лыж в упаковке.

Распорка для носовых загибов имеет вид трапеции. Высота трапеции 20—25 *мм*, ширина верхней части 130 *мм*, нижней — 100 *мм*, длина распорки — по размерам лыж.

Рейки и распорки делаются из сухой древесины. Все стороны их должны быть ровными.

**Ремонт древка лыжных палок.** При наличии продольных или косых трещин на древках необходимо склеить их водоупорным клеем и обмотать место с трещиной дратвой или шпагатом, предварительно пропитав смолой. Концы обмотки закреплять шпагатом без узлов, затягивая концы шпагата под обмотку, как показано на рис. 129. Продев конец *В* в оставленную петлю, тянуть за конец *А*, затягивая конец *В* под обмотку.

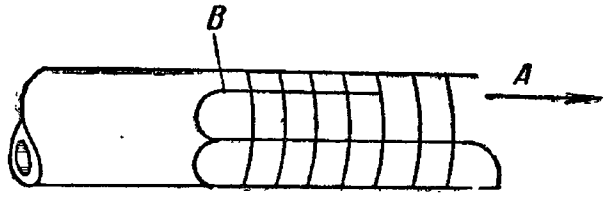



**Рис. 129.** Обмотка шпагатом палки с трещиной

Установить новый наконечник взамен утерянного или укрепить расшатавшийся наконечник, для чего выстрогать из сухого (лучше березового) дерева клин-пробку соответственно величине отверстия в древке и забить ее плотно в это отверстие, а затем забить в пробку заершенный конец наконечника. Затупленные острия наконечников заточить напильником.

В палках с бамбуковым древком новая пробка должна ставиться из сухого березового дерева, на клею, такой длины, чтобы она упиралась в перегородку верхнего конца звена (колена) древка.

Слетающую с древка металлическую трубку укрепить двумя — тремя проволочными гвоздями.

Сделать петлю для рук (если ее нет), для чего тесьму со сшитыми концами (петлю) надеть на древко и затем протащить через отверстие вверху древка; если отверстия нет, просверлить его на расстоянии 50 *мм* от верхнего конца древка. Диаметр отверстия 8 *мм*.

**Ремонт лыжных колец.** Сменить кольца с поломанными ободками и сильно порванными ремнями переплетения. Для установки новых колец разогнуть концы шплинта, выдернуть шплинт из отверстия древка, снять кольцо. Монтирование кольца на древке производится в обратном порядке.

При отсутствии шплинта установку колец можно производить при помощи проволоки толщиной 2—3 *мм*. Отрезок проволоки длиной 120 *мм* сгибается пополам и несколькими перегибами закрепляется на железном кольце переплета; свободные концы проволоки пропускаются в отверстия древка и закрепляются на противоположной стороне кольца переплета. В случае необ-

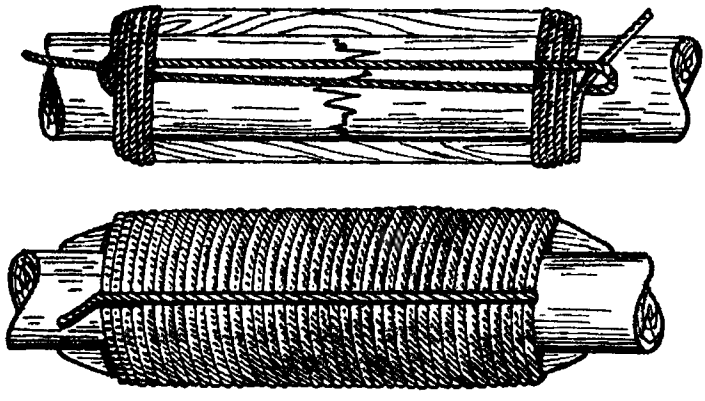


**Рис. 130.** Способ наложения «марки» без узлов и с узлами

ходимости при смене колец сменяются и оборванные ушки.

При обрыве ремня переплетения заменить его новым ремнем.

При смещении ремней переплетения поставить их на место и прибить к ободку тонкими проволочными гвоздями (скобами). Концы гвоздей (скоб) загнуть так, чтобы они вошли в дерево с другой стороны заподлицо.

При переломе ободка кольца заготовить из половинок ивового прута две накладки длиной 70—80 *мм* и смазать их водоупорным клеем. Затем свести поломанные концы ободка вместе и наложить на них накладки с двух сторон. Скрепить накладки с ободком двумя—четырьмя тонкими проволочными гвоздями, загибая их концы заподлицо. Излишние концы накладки срезать на нет. Обмотать место соединения шпагатом или проволокой.

Обмотку можно производить наложением «марки» (рис. 130) без узлов и с узлами на каждом кольце обмотки. Для этого надо положить вдоль кольца (по месту излома) петлю длиной, несколько большей, чем

длина предполагаемой обмотки. Затем по петле плотно обмотать поломанную часть кольца, свободный конец шпагата пропустить в петлю и затянуть его за другой конец под обмотку, оставшиеся концы шпагата обрезать (рис. 131). Обмотку шпагата следует пропитать смолой или лыжной мазью № 1.

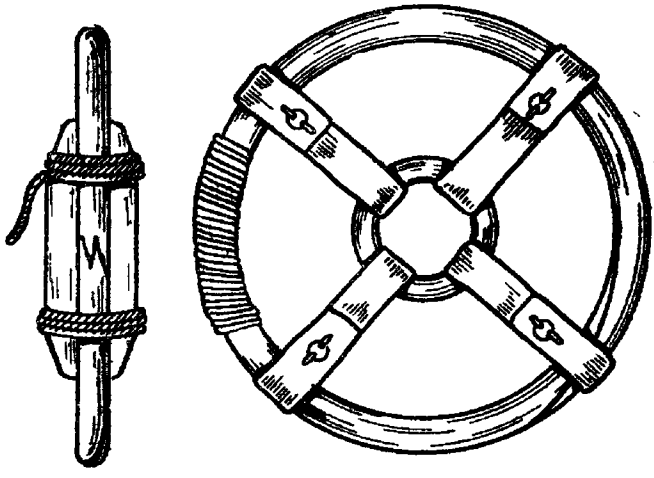


**Рис. 131.** Ремонт сломанного ободка кольца

Вместо шпагата можно использовать проволоку, укладывая ее ровными рядами, вплотную один к другому. Концы проволоки закрепить впотай так, чтобы они не выходили наружу.

**Ремонт и приведение в порядок лыжных креплений.** Жесткие крепления. Не снимая полускоб с лыж (не отвинчивая винтов и шурупов), проверить прочность прикрепления их и, если нужно, подтянуть винты; очистить от ржавчины, протереть и смазать жировой смазкой металлические детали; установить и закрепить сорванные металлические наконечники или заделать концы тесемочных деталей для предохранения от растрепывания; пришить оторвавшиеся пряжки; заменить утерянные или недостающие детали.

Полужесткие крепления. Протереть все кожаные детали тряпкой, пропитанной обувной смазкой; закрепить распоровшиеся швы; пришить недостающие пряжки; при обнаружении острых, режущих кромок отверстий металлических пластинок завести в них кожаные (тканевые, кирзовые) прокладки; сменить перетертые соединительные ремни — сшивку и сломанные металлические пластинки.

Мягкие крепления. Протереть кожаные детали тряпкой, пропитанной обувной или амуничной смазкой; закрепить распоровшиеся швы; пришить недостающие или сменить разогнувшиеся пряжки.

## РЕМОНТ СПОРТИВНОГО ИНВЕНТАРЯ И ОБОРУДОВАНИЯ

Удлинение сроков эксплуатации спортивного инвентаря и оборудования во многом зависит от своевременного выполнения ремонта и технического обслуживания этого имущества в воинской части.

Техническое обслуживание спортивного оборудования и инвентаря должно производиться по графику планово-предупредительного ремонта, способствующего своевременному выявлению и устранению различных неисправностей.

Техническое обслуживание инвентаря состоит из ежедневного его осмотра. Ежедневный осмотр оборудования и инвентаря производится после окончания занятий (в спортивном зале, на площадке или стадионе). Осмотру подлежат все наиболее нагруженные детали снарядов или детали, в процессе работы которых допускается регулировка или перемещение. После осмотра наружных поверхностей необходимо проверить наличие в снарядах недопустимых люфтов, качаний, прогибов, ослабленных гаек и других дефектов.

Ремонтные работы выполняются по мере выявления надобности в них. Для выполнения работ по ремонту работающие должны быть обеспечены слесарным, столярным и малярным инструментом. При производстве ремонтных работ необходимо соблюдать основные правила разборки и сборки изделий.

### Гранаты

Спортивная граната — метательный снаряд, соответствующий по форме военной гранате (рис. 132).

Граната состоит из металлического стакана и деревянной рукоятки. Стакан представляет собой кусок стальной трубы, заглушенной с одной стороны стальной пробкой. Вес гранаты подгоняется изменением длины деревянной рукоятки или толщины стальной пробки.

Из неисправностей гранаты чаще всего встречается ослабление соединения рукоятки со стаканом, происходящее вследствие недостаточно прочной запрессовки при изготовлении гранаты или высыхания древесины. Для устранения этой неисправности необходимо вывернуть шурупы, вынуть болванку, пропилить в ней тонкой пилой паз на половину или две трети ее длины и заготовить деревянный клин шириной 40 *мм*. Один конец клина должен иметь толщину 0,5—1 *мм*, а другой быть на 1,5—2 *мм* толще прорезанного паза. Вставить клин в паз и забить болванку в стакан. После забивки болванки при ввертывании шурупов надо проследить, чтобы они не попали в старые отверстия, имеющиеся в болванке.

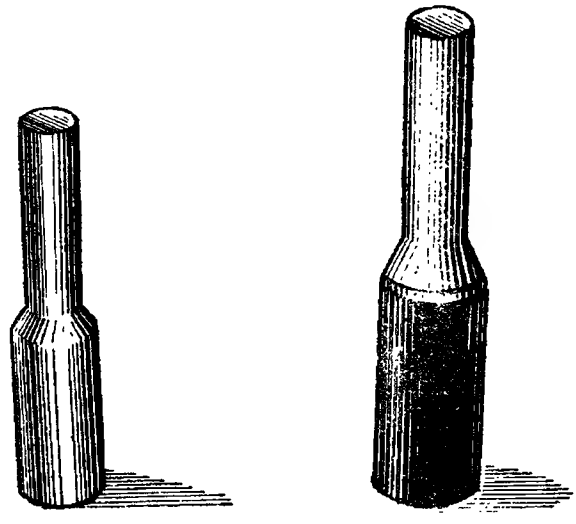


**Рис. 132.** Спортивные гранаты

Трещины, появившиеся на рукоятках, склеиваются смоляным или казеиновым клеем. После заполнения трещины клеем рукоятка туго обматывается бечевкой или прочной текстильной лентой (тесьмой) и выдерживается в таком состоянии не менее 24 часов.

Заусеницы, небольшие отколы и отщепы древесины зачищаются циклей (ножом). Поверхность рукоятки зачищается шкуркой и покрывается двумя — тремя слоями бесцветного лака.

## Брусья

Брусья имеются двух типов: сравнительно простой конструкции — для массового использования и более сложные — для соревнований. Они различаются конструкцией зажимных приспособлений и формой верхней части вертлюга.

Брусья состоят из стальной швеллерной рамы, опирающейся на деревянные подкладки, четырех массивных стоек, четырех вертлюгов с согнутыми головками

в верхней части и двух жердей, соединенных шарнирно с вертлюгом. В высоких брусьях внутрь рамы с торцовых сторон вкладываются два мостика длиной 300 *мм* для удобства подхода к снаряду. Основные рабочие элементы брусьев — жерди.

В процессе эксплуатации снаряда, кроме ежедневного осмотра брусьев, один раз в один — два месяца необходимо проводить профилактический ремонт, заключающийся в промывке всех трущихся частей керосином или бензином и смене смазки (рис. 133). Люфты в шарнирах и чашках должны быть устранены прокладыванием шайб из фольги или тонколистовой стали.

Наиболее часто изнашивается конусная втулка зажима вертлюга, при этом клиновый зажим плохо фиксирует вертлюг. Для устранения этой неисправности необходимо вынуть конусную втулку и осмотреть место, которым она прижимается к вертлюгу. Если втулка касается его только в одной точке, следует устранить криволинейную заточку конусной втулки.

Погнутый винт клинового зажима необходимо тщательно выпрямить и убедиться, что он легко ввертывается во втулку. При износе упорного винта, ограничивающего продольное перемещение основного винта, винт заменяется.

Существуют жерди, основу которых составляет дюралюминиевая труба. Сверху труба покрыта двумя тонкими слоями шпона, приклеенными один к другому. При эксплуатации таких жердей возможен их излом или растрескивание шпоновой оболочки. Если трещины начинают чувствоваться руками, необходимо оболочку сменить. Для этого удаляют поврежденный участок, хорошо зачищают шкуркой поверхность труб и полосой шпона толщиной 0,8 *мм* и шириной 80—90 *мм* туго обматывают трубу под углом 45° виток к витку так, чтобы не было щелей в месте стыка старой и новой оболочек. Первый слой приклеивается к трубе клеем № 88 и после навивки туго обматывается по всей длине тесьмой. В таком виде жердь оставляется для просушки на 16—24 часа в теплом помещении. Затем тесьма снимается и на первый слой на том же клею наносится второй слой шпона с витками, направленными в противоположную сторону. При накладывании второго слоя нужно следить за тем, чтобы не было щелей в

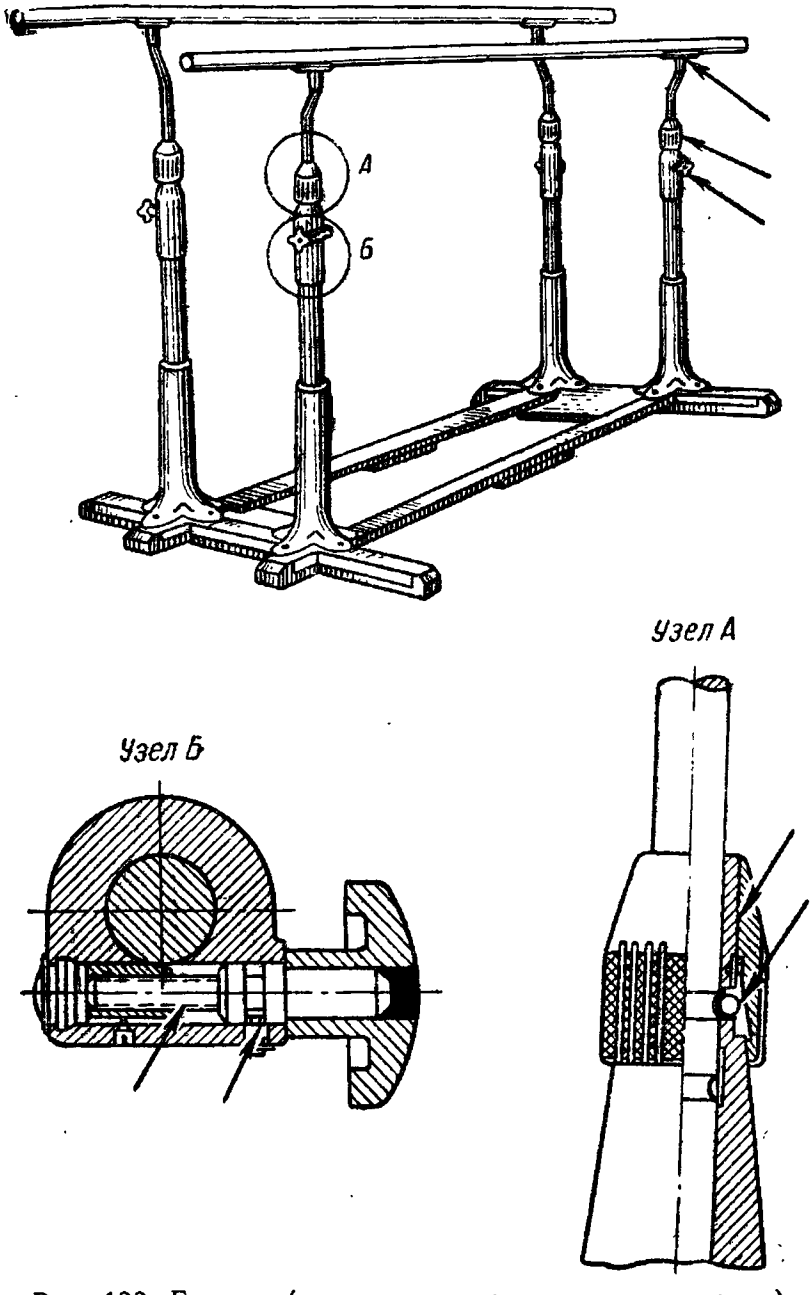



**Рис. 133.** Брусья (стрелками указаны места смазки)

стыках старой и новой оболочек. После навивки второго слоя участок жерди снова туго обматывается тесьмой и просушивается в течение 24 часов. После размотки тесьмы жердь шлифуется мелкозернистой наждачной бумагой до получения ровной поверхности.

Сломавшаяся труба может быть быстро восстановлена. С этой целью заготавливают стальной сплошной

или трубчатый «буж», который плотно запрессовывают внутрь трубы. После этого обе трубы приклепываются к «бужу» двумя стальными заклепками диаметром 5—6 *мм* (по одной на каждой соединяемой части трубы). Головки заклепок аккуратно расклепываются и зачищаются заподлицо с поверхностью трубы.

При ремонте жерди необходимо помнить, что ее длина и особенно расстояние между точками креплений должны остаться неизменными, поэтому, если торцы сломанной трубы зачищались, между ними нужно оставить небольшую щель, которая заполняется полосками шпона, поставленными на клею.

Для обеспечения равномерного износа жердей рекомендуется в разновысоких брусьях переставлять жерди с верхних стоек на нижние, а с нижних — на верхние.

## Перекладина

Перекладина — один из основных снарядов спортивной гимнастики (рис. 134).

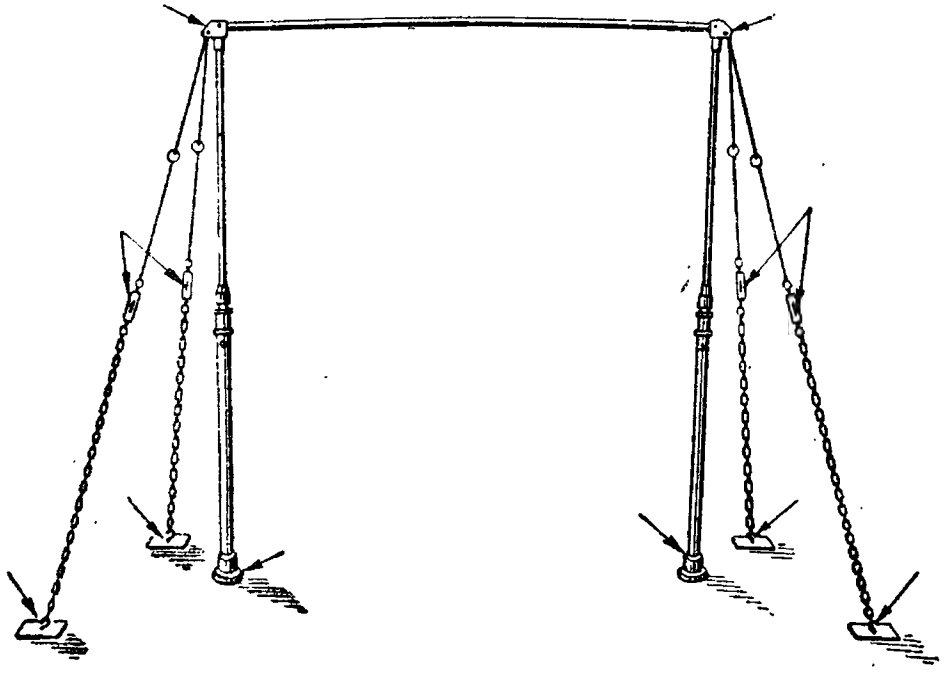


**Рис. 134.** Перекладина (стрелками указаны места смазки)

В зависимости от применения перекладины разделяются на массовые (имеются в воинских частях) и предназначенные для соревнований.

В процессе эксплуатации возникает необходимость в выполнении зачистки стержня (основная деталь перекладины). Зачистку следует производить только крупной шкуркой (не выше № 100—120) или с помощью специального приспособления, в котором зачистка производится кардолентой. Зачисткой восстанавливается необходимое трение между рукой спортсмена и поверхностью стержня.

При небрежном обращении со снарядом при регулировке натяжения растяжек может быть сорвана резьба на растяжках и талрепах. Если резьба сорвана на крючках растяжек, крючки необходимо заменить. Они должны быть изготовлены из железа первого сорта, чем обеспечивается необходимая их прочность.

## Конь

В зависимости от назначения различаются кони прыжковые (без ручек) и кони маховые (с ручками).

В зависимости от материала, применяемого для из-

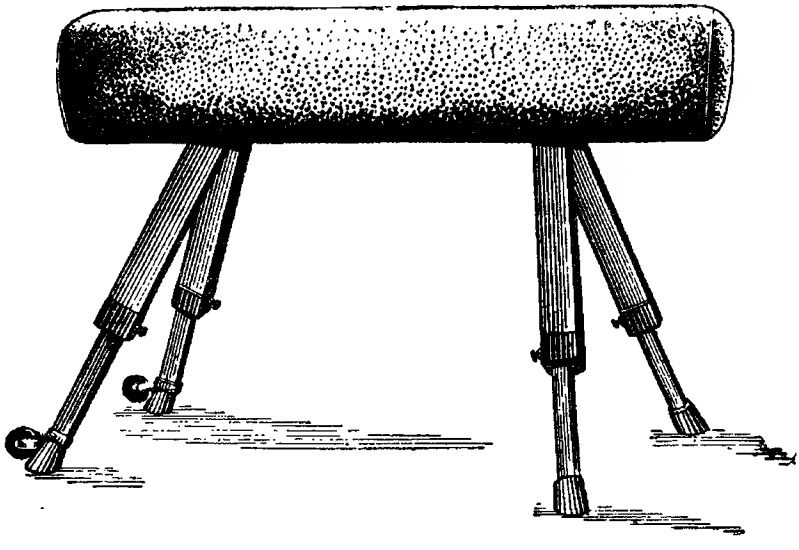


Рис. 135. Конь

готовления основных деталей снаряда, кони могут быть деревянными, металлическими и комбинированными.

Конь (рис. 135) состоит из деревянного корпуса, установленного на четырех выдвижных ногах, позволяющих изменять высоту снаряда. Внутри коробок ног

перемещаются выдвижные ноги, закрепляемые в нужном положении пружинными фиксаторами. Корпус обтянут кожаным или дерматиновым чехлом.

В процессе эксплуатации снаряда устраняются наиболее часто встречающиеся неисправности.

При расшатывании гнутых ручек в местах соединения с основанием необходимо снять ручку и со стороны основания забить деревянный или металлический клин, расположив его рядом с заводским клином. При забивке клин должен полностью погрузиться в древесину. Деревянный клин после забивки обрезается заподлицо с торцом ручки; выступание клина не допускается.

При появлении трещин в ручках, склеенных из двух половин (с металлическим прутком в середине), необходимо осторожно расширить трещину и вклеить конусную рейку.

Если на поверхности обивки образовались впадины и выступы, а чехол во многих местах протерся насквозь, необходимо сменить всю обивку коня. Прежде чем приступить к работе по смене обивки, нужно вынуть выдвижные ноги. Затем перевернуть коня, удалить все гвозди, крепящие чехол, и осторожно снять его. Вынуть гвозди, крепящие мешковину, и также снять ее.

Войлок крепится к корпусу гвоздями, поэтому его не следует срывать, а нужно найти гвозди, осторожно вынуть их и только после этого снять войлок. Если нижние слои войлока или мешковина находятся в хорошем состоянии, их можно использовать для последующей обивки, предварительно хорошо очистив от пыли. При расшивке войлока не следует нарушать форму слоев, так как по ним, как по шаблону, можно вырезать слои нового войлока. Подрезая слои войлока по месту и уложив их, надо сшить их нитками. Войлок должен быть хорошо стянут, для чего у нижнего слоя края надо завернуть на дно корпуса и закрепить несколькими гвоздями по всему периметру. Перед натяжкой войлок по всей площади следует слегка околотить деревянным молотком. Обрезку нужно начать на высоте 200—225 *мм* от дна корпуса, постепенно уменьшая толщину войлока до 5 *мм*. Обрезать войлок следует ровно, избегая возникновения бугров и провалов. Закрепив нижнюю часть войлока гвоздями, обрезать его по нижней кромке корпуса, а завернутую на дно часть снять, удалив все гвоз-

ди, которыми она была прибита. После этого надо наложить мешковину, туго натянуть ее и, завернув на дно, прибить гвоздями на расстоянии 15 *мм* от кромки. В местах изгиба аккуратно завернуть ее конвертом, не допуская в этом месте большого местного утолщения.

Старый чехол надо расшить и по его деталям, как по шаблону, вырезать детали из нового материала, припустив по кромкам 4—5 *см* для удобства последующей натяжки. Детали сшивают на машине или аккуратно вручную, предварительно наметив линию строчки по выкройке. Чехол надо вывернуть на лицевую сторону и примерить по корпусу. При небольшой разнице в размерах можно либо несколько утолстить корпус с набивкой нескольких дополнительных слоев мешковины, либо снять один слой войлока и заменить его несколькими слоями байки.

Натягивают чехол, начиная от середины корпуса (по длине). Затем от той же начальной точки производят натяжку в обратную сторону. При натяжке следует избегать образования морщин, особенно в местах сшивки торцовых спинок, для чего надо хорошо околачивать эти места деревянным молотком.

Чехол нужно загибать на дно корпуса и прихватывать временно гвоздями, заколачивая их только до середины. Перевернуть корпус, закрепить чехол по всему периметру простыми обойными гвоздями с расстоянием между ними 50—60 *мм*. Наложить кант (сложенная в 3—4 слоя полоска текстовинита или дерматина) шириной 15 *мм* на расстоянии 25 *мм* от края корпуса и прибить его кругом гвоздями с декоративными шляпками через 30—40 *мм*. Обрезать излишний материал чехла заподлицо с краем канта.

Для обивки корпуса коня необходимы следующие материалы:

— текстовинит или дерматин в количестве 5—5,5 *м*, с гладкой поверхностью для махового коня и шероховатой для прыжкового;

— войлок технический (плотный) толщиной 10—15 *мм*;

— мешковина или другой плотный текстильный материал — 2,5—3,0 *м*;

— гвозди обойные с декоративными шляпками — 100 *г*;

— гвозди обойные с широкой шляпкой;
— нитки (№ 3, 10) под цвет чехла.

Ширина дерматина или текстовинита для обкладки корпуса недостаточна, поэтому требуется подшить его с обеих сторон так, чтобы швы располагались по длине корпуса на высоте 150—170 *мм* от нижнего края.

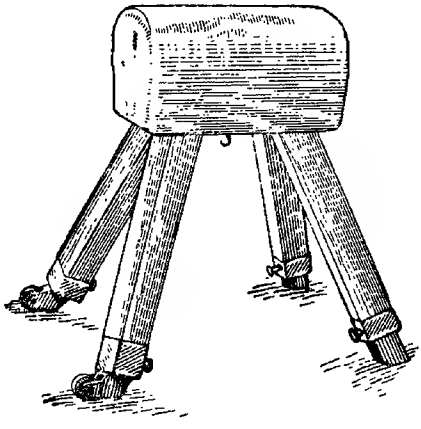


Рис. 136. Козел

В случаях поломки выдвижной ноги в месте соединения ее с копытом после замены ноги нужно приварить к нижней части гребенки стальную полоску, равную ей по толщине и ширине, и длиной, равной высоте копыта. При запрессовке полоска входит внутрь копыта, предохраняя это место от излома.

Для устранения коробления коробок и выдвижных ног рекомендуется переставить коробки или прострогать рубанком или циклей места на выдвижных ногах, трущиеся о коробку. После ремонта выдвижные ноги должны легко, от руки, вдвигаться в коробки и выдвигаться из них, а замки — надежно фиксировать их в любом положении.

## Козел

По своей конструкции козел (рис. 136) отличается от коня формой и размерами корпуса. Возможные неисправности и способы их устранения аналогичны описанным для гимнастического коня.

## Коньки

Коньки, поступающие на снабжение воинских частей (рис. 137), по своему использованию делятся на две группы — беговые и игровые (хоккейные).

Основная часть конька — его лезвие.

В процессе эксплуатации в коньках появляются различные неисправности, которые устраняются следующими способами.

Выкрашивание рабочей кромки лезвия устраняется стачиванием части лезвия (обычно не более чем на 0,2—0,3 *мм*). Стачивание производится в специальном стан-

ке крупнозернистым наждаком. После того как снят слой выкрошенного металла, производится обычная заточка коньков.

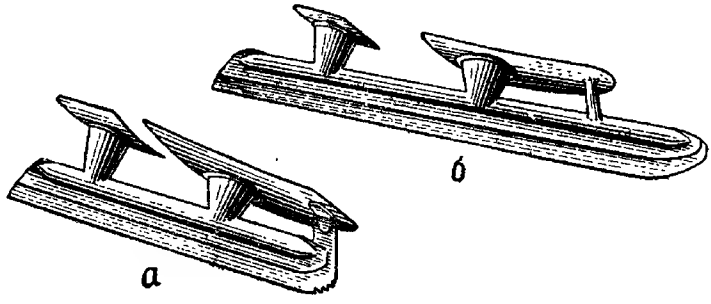



**Рис. 137.** Коньки:
*а* — игровые (хоккейные); *б* — беговые

Изгиб лезвия по длине устраняется с помощью специального П-образного приспособления (рис. 138), в крыльях которого прорезаны два узких паза; в эти пазы вставляется лезвие конька. В боковой стенке сделан продольный паз, а поперек паза — несколько выточек. В продольный паз помещается рычаг, конец которого, обращенный к лезвию, заканчивается эксцентриком. Сквозь рычаг, примерно в центре эксцентрика, вставлена ось, заходящая в поперечные пазы боковой стенки приспособления.

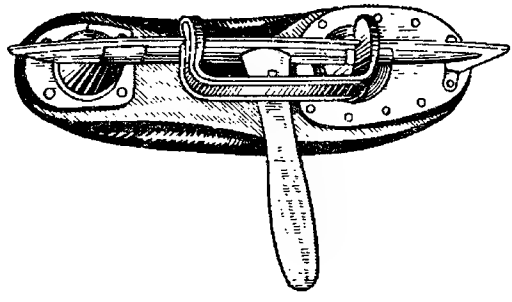


**Рис. 138.** Станок для правки лезвий коньков

Если заложить рычаг в продольный паз, затем надеть приспособление на погнутую часть лезвия конька и поворачивать рычаг, эксцентрик будет упираться в лезвие, отжимать его от рычага и таким образом выправлять лезвие. Перемещая приспособление вдоль лезвия, можно легко выправить его по всей длине.

При отсутствии такого приспособления лезвие конька можно выправить рихтовкой на плите, либо уложив его на две опоры выпуклой стороной кверху и осторожно нажимая на середину руками. Рихтовка лезвия производится деревянным молотком весом 200—250 *г*.

Вмятины на чашках выправляются околачиванием деревянным молотком. При этом внутрь чашки вкладывается металлический конус по ее размеру. Для закладывания конуса в переднюю чашку он делается разъемным из двух половин. Каждая половина имеет рукоятку, за которую полуконус удерживается во время выправления вмятины.

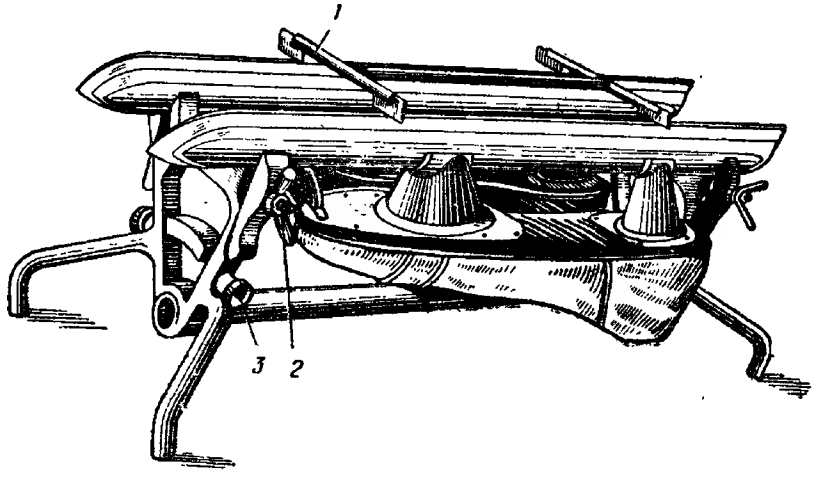



**Рис. 139.** Станок для точки беговых коньков:
*1* — установочная планка; *2* — зажимной винт; *3* — поворотный винт

Если покрытие конька (никель, хром) отслоилось, предварительно следует поржавевшие места хорошо очистить мелкой шкуркой и протереть коньки ацетоном (при этом поверхность освобождается от жировых веществ), а затем окрасить поверхности алюминиевой нитрокраской. Окраску стертых мест следует периодически возобновлять, не допуская появления ржавчины.

Точка лезвий коньков производится на специальных станках (рис. 139).

Станки деревянной конструкции состоят из двух стоек, соединенных планкой. (В стойках станков для точки хоккейных коньков имеются вырезы для передней и задней частей ботинок.) Одна стойка неподвижно закреплена на планке, другая может перемещаться вдоль нее и закрепляться гайкой-барашком. В верхней части стойки имеют два фигурных выреза, в которые помещаются трубки коньков. Ботинки помещают между стойками и в зависимости от их длины устанавливается передвижная стойка. Стойки должны располагаться возможно ближе к краям ботинка.

Большое значение при точке коньков имеет правильная установка их в станке. Скользящие грани обоих коньков следует располагать в горизонтальной плоскости на одной высоте. Носки лезвий должны быть тщательно выровнены. После установки коньки туго зажимают за трубку или лезвие.

Точка лезвий производится вручную карборундовыми брусками № 17, 19 или 21, смоченными машинным маслом или керосином. Нужно водить бруском по диагонали в различных направлениях или вращать его. Следует избегать долевой точки, так как при этом на бруске могут образоваться пазы, которые в дальнейшем будут способствовать притуплению рабочей кромки лезвия.

Коньки следует точить до тех пор, пока на всем протяжении лезвия не появятся заусеницы, которые можно заметить, если провести по нему ногтем снизу вверх. Затем следует отшлифовать лезвие мелкозернистым абразивным бруском (оселком) или чугунной плиткой, слегка смоченной машинным маслом. При этом брусок перемещается только в долевом направлении. Шлифовка продолжается до тех пор, пока на скользящей грани лезвия не исчезнут царапины, появившиеся после предварительной точки.

Последней операцией является снятие заусениц с боковых граней лезвия мелкозернистым бруском.

Остроту рабочих кромок лезвия можно определить, приложив ноготь к кромке и проведя им сверху вниз: если с ногтя снимается стружка и для движения пальца требуется затрата некоторого усилия, то коньки считаются хорошо наточенными.

Долговечность станков для точки коньков зависит от аккуратности эксплуатации и правильного ухода. По окончании зимнего сезона станки надо поставить на хранение в сухом помещении.

Коньки в процессе эксплуатации хранятся в чехлах (рис. 140).

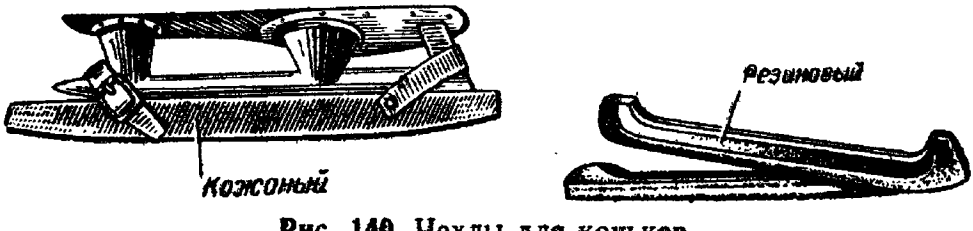



**Рис. 140.** Чехлы для коньков

## Мат гимнастический

Матами пользуются для смягчения приземления после выполнения упражнения на гимнастическом снаряде.

Изготовляются гимнастические маты одного размера (рис. 141).

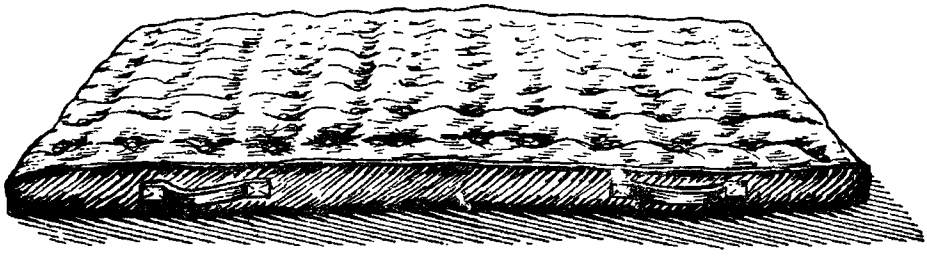


**Рис. 141.** Мат гимнастический

В процессе эксплуатации верх мата изнашивается, возникают порывы, нарушается пиковка, а также целостность шва.

Для устранения порывов накладываются заплаты по размеру изношенного места с припуском на швы. Заплаты пришиваются вручную подшивочными стежками (через край).

Распоровшиеся швы зашиваются стачными стежками вручную.

Пиковка восстанавливается прошивкой мата в местах ее нарушения при помощи большой иглы и прочных льняных ниток.

## Клюшки хоккейные

В зависимости от назначения имеются клюшки для хоккея с мячом и для хоккея с шайбой.

Клюшка для хоккея состоит из прямой ручки и изогнутого крюка. Для хоккея с мячом ручка делается прямоугольного сечения, для игры с шайбой — овального сечения.

Ручка и крюк клюшки изготовляются в виде отдельных деталей и соединяются между собой склеиванием

В процессе эксплуатации клюшек возникают следующие неисправности: расширение конца крюка; продольное растрескивание крюка; поломка клюшки в месте соединения ручки и крюка; износ защитных обмоток крюка; коробление и изгиб клюшек.

Сильно расщепленная часть крюка срезается, конец крюка сострагивается на конус с обеих сторон и вклеивается ясеневый или буковый брусок. Древесина подбирается той же породы, что и основной материал крюка. После высыхания клея брусок следует срезать по размеру крюка, прострогать с обеих сторон, покрыть лаком или пропитать олифой.

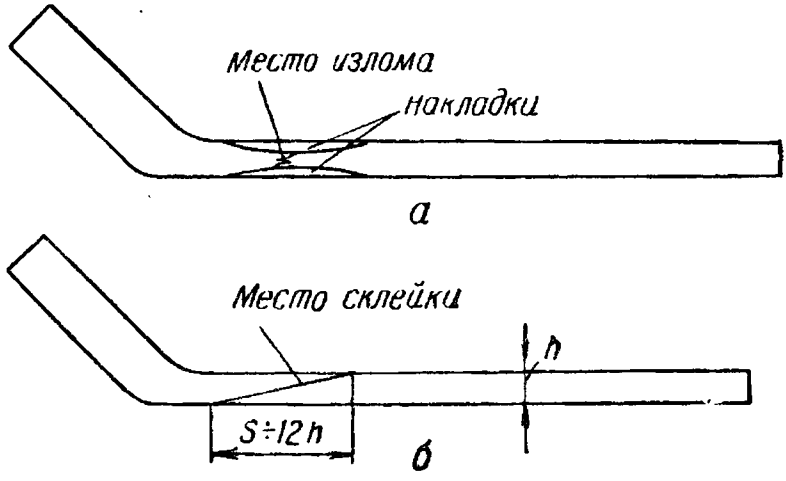



**Рис. 142.** Способы ремонта сломанной клюшки:
*а* — склейка накладками; *б* — склейка «на ус»

При продольном растрескивании крюка в образовавшуюся щель с конца крюка нужно вставить деревянный клин, аккуратно расширить щель, залить в нее клей (смоляной, казеиновый или столярный) и либо сжать в струбцинах под прессом, либо туго обмотать шпагатом или тесьмой. После просыхания клея (не ранее чем через 16—24 часа) излишки клея счищают. Затем крюк пропитывают олифой или лакируют.

Если клюшка сломалась пополам (рис. 142), нужно просушить ее в течение 1—2 суток в теплом помещении, но не вблизи батареи или печки. Смазать оба сломанных конца клеем и прижать их один к другому. Затем в месте излома выбрать с обеих сторон (лучше боковых) две полукруглые лунки длиной 200—250 *мм* и такой глубины, чтобы толщина тела клюшки между лунками была не меньше 7—9 *мм*. В лунки вклеить по деревянному бруску, имеющему выпуклую поверхность по форме лунки. Давление лучше создать струбцинками, но можно воспользоваться и тесьмой, туго обмотав ее

вокруг клюшки. После высыхания клея бруски состругиваются заподлицо с поверхностью клюшки, которая затем покрывается олифой или лакируется.

Если замечен износ предохранительного ремня на клюшке, необходимо его расплести, затем заплести снова и при этом следить, чтобы стертые места оказались на другой стороне крюка. Сильнее всего ремень изнашивается с нижней стороны крюка, поэтому при перемотке изношенные места нужно поставить сверху или сбоку. При сильном износе ремень заменяется.

Коробление и изгиб клюшек выправляются в холодном виде. Клюшка укладывается на две опоры вершиной прогнутой части кверху; к середине подвешивается груз весом 16—32 *кг* (в зависимости от типа клюшки) на 8—10 часов.

Если клюшка после этого не выправилась, необходимо распарить ее горячим паром и вторично выдержать под нагрузкой. Перед распариванием поверхность клюшки зачищается наждачной бумагой; после просушки в течение 4—5 дней в теплом помещении ее вновь покрывают лаком или наносят на нее олифу.

## Малярные работы

При ремонте спортивного инвентаря и оборудования большой объем занимают малярные работы, выполнение которых требует определенной последовательности.

Перед окраской поверхности металлических деталей следует тщательно подготовить. Старую краску, плохо поддающуюся снятию, лучше всего удалять, обжигая ее пламенем паяльной лампы, а затем счистить наждачной бумагой. Можно также снимать краску, протирая поверхность 10-процентным раствором каустической соды.

После снятия краски место окраски обезжиривают скипидаром или ацетоном (для нитрокраски) и просушивают в течение 20—25 минут.

На очищенную металлическую поверхность накладывают грунтовку № 160 и просушивают изделие в течение 12—15 часов при температуре 18—20° С или в течение 20 минут при 75—80° С.

После просушки грунтовая поверхность шлифуется наждачной бумагой № 220, затем накладывается шпаклевка № 175 и изделие вновь просушивается в течение 20—25 минут. После этого наносится второй слой той

же шпаклевки и опять производится сушка в течение 24 часов при комнатной температуре (или в течение 2 часов при температуре 75—80° С).

В дальнейшем необходимо отшлифовать загрунтованную поверхность наждачной бумагой № 280, насухо протереть чистой тряпкой и снова просушить в течение 2—4 часов.

Краска наносится не менее чем в два — три слоя; каждый слой просушивается: в течение 3—5 часов — при употреблении нитрокраски и 24 часов — при масляной краске.

Перед нанесением очередного слоя необходимо устранять дефекты предыдущего слоя шлифовкой шкуркой № 400.

Для получения блеска после окончательной просушки последнего слоя необходимо отполировать поверхность полировочной пастой № 290, а затем сукном или мехом.

При ремонте изделий спортивного инвентаря и оборудования, эксплуатируемых на открытом воздухе и в сырых помещениях, лучше всего применять смоляной клей марок КБ-3, К-17 и др.

Клей К-17 приготовляется из смеси смолы МФ-17 и ускорителей отвердения — 10-процентного водного раствора щавелевой или ортофосфорной кислоты. Способ приготовления клея следующий: в банку наливают нужное количество смолы и, непрерывно перемешивая, добавляют в нее 10-процентный раствор щавелевой кислоты. После 10—15-минутного перемешивания клей готов к употреблению.

Клеевой раствор наносится кистью ровным слоем на обе склеиваемые поверхности, очищенные от пыли и грязи; на 1 $м^2$ склеиваемой поверхности расходуется 300—400 *г* клея. Намазанные клеем поверхности перед запрессовкой выдерживаются в течение 10—15 минут для впитывания клея в древесину. Сушка склеенных деталей под давлением (запрессовкой) должна производиться не менее 24 часов при температуре 24—28° С. В состоянии, пригодном для использования, клей сохраняется 2,5—3 часа.

При ремонте инвентаря и оборудования, эксплуатирующегося в сравнительно сухих помещениях (например, гимнастические снаряды), пользуются казеиновым клеем. Для приготовления клеевого раствора из казеи-

нового клея одну весовую часть порошка разводят в двух весовых частях воды и хорошо размешивают до получения однородной густой массы. Приготовленный клеевой раствор пригоден в течение 4—5 часов. Загустевший клей нельзя снова растворить в воде, так как он будет непригоден к употреблению. Посуда для разведения и хранения казеинового клея должна быть из материала, стойкого против щелочей: металлическая, стеклянная, фарфоровая.

При работе с клеем К-17 и казеиновым нужно пользоваться резиновыми перчатками.

## УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ СПОРТИВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ИНВЕНТАРЯ

| Оборудование и инвентарь | Обязательные условия правильной эксплуатации имущества | Порядок хранения (место, температурный режим) |
|---|---|---|
| Гранаты | Во время летнего сезона гранаты осматривать не реже одного раза в месяц<br>После каждого занятия осматривать с целью выявления дефектов для их последующего устранения.<br>После окончания сезона стаканы тщательно очистить, протереть, окрасить и покрыть тонким слоем густой смазки | Хранить на стеллажах уложенными в один ряд; если помещение этого не позволяет, гранаты завернуть в бумагу и уложить в ящик или на стеллажи в несколько рядов |
| Брусья | При эксплуатации на открытом воздухе изготовить щитки и надевать их по окончании занятий на жерди.<br>Брусья осматривать ежедневно, устранять зазоры, люфты, подтягивать болты, обеспечивать нормальную смазку трущихся поверхностей. Излишнее количество смазки на втулке и на поверхности вертлюга снимать, так как смазка ослабляет действие заклинивающейся пары | |

*Продолжение*

| Оборудование и инвентарь | Обязательные условия правильной эксплуатации имущества | Порядок хранения (место, температурный режим) |
|---|---|---|
| Перекладина | При эксплуатации на открытом воздухе изготовить дощатые щитки и по окончании занятий надевать их на стержень, предварительно протерев его сухой тряпкой.<br>Проверять люфты между вкладышем и вилкой и состояние резиновых прокладок | |
| Кольца | Тщательно следить за состоянием подвески и металлического кольца. Ежедневно осматривать трос (канат). Замеченные дефекты устранять немедленно. Своевременно промывать и заполнять свежей смазкой трущиеся детали | |
| Конь и козел | Ежедневно после занятий снаряд осматривать. Особое внимание обращать на состояние поверхности корпуса, ручек, легкость перемещения и надежность фиксации выдвижной ноги (работа запорного приспособления).<br>Один раз в полгода промывать пружинные замки, места трения полушайб и гаек, притягивающих ручки, и смазывать их густой смазкой.<br>При эксплуатации на открытом воздухе после окончания занятий снаряды протирать сухой тряпкой и накрывать чехлом | |

*Продолжение*

| Оборудование и инвентарь | Обязательные условия правильной эксплуатации имущества | Порядок хранения (место, температурный режим) |
|---|---|---|
| Мостик эластичный | Не реже одного раза в неделю подтягивать гайки, крепящие детали мостика | |
| Штанги | Один раз в 3—6 месяцев штангу разбирать, промывать и заново смазывать.<br>Не следует допускать занятий со штангой на цементном или каменном полу, так как падение снаряда на такой пол приводит к поломке.<br>Ежедневно осматривать штангу. Регулярно производить смазку штанги | Снаряды хранить в разобранном виде на специальных стеллажах, представляющих собой две наклонные направляющие с крючками, на которых укладываются грифы штанг |
| Коньки | Приклепку беговых и игровых (хоккейных) коньков производить алюминиевыми или медными заклепками диаметром 3—3,5 *мм*. Для крепления подошвы конька достаточно 7—9 заклепок, каблучка —4—6.<br>Заточку лезвий коньков производить на станках и очень тщательно.<br>После пользования коньки тщательно протирать два раза (второй раз через 15—20 минут в помещении).<br>После окончания зимнего сезона (или при 3—4-недельном перерыве в пользовании) коньки смазать тонким слоем технического вазелина.<br>Весной ботинки слегка промыть рыбьим жиром или касторовым маслом. Задники ботинок не промазывать во избежание их размягчения | Хранить в подразделениях на стеллажах (в кладовой). На беговые коньки надевают чехлы.<br>По окончании сезона коньки сдать в вещевой склад |

*Продолжение*

| Оборудование и инвентарь | Обязательные условия правильной эксплуатации имущества | Порядок хранения (место, температурный режим) |
|---|---|---|
| Клюшки хоккейные | После игры, еще до прихода в помещение, тщательно обтереть клюшки, стараясь извлечь из труднодоступных мест снег и лед. Через 10—15 минут в помещении вторично обтереть клюшку досуха. Затем тщательно осмотреть ее и принять меры к устранению мелких дефектов (трещины, износ обмотки и т. д.).<br>После окончания сезона обмотку с клюшек снять, протереть чистой тряпкой места под обмоткой, отлакировать клюшку, просушить ремни и хранить завернутыми в бумагу | Хранить в подразделениях (в кладовой). Лучше всего хранить в подвешенном состоянии (в ручке можно проделать отверстие под гвоздь).<br>После окончания сезона сдать на хранение в вещевой склад, защищенный от солнечных лучей |
| Лыжное имущество | Перед занятиями и после них лыжный инвентарь тщательно осматривать. Обнаруженные дефекты в лыжах, палках и креплениях немедленно устранять.<br>Не допускать:<br>— ходьбы на лыжах по не покрытой снегом земле, ударов лыж о камни, пни и т. д.;<br>— очистки от снега и наледи ударами лыжи о лыжу.<br>При кратковременных остановках в пути лыжи оставлять на воздухе, в крайнем случае в достаточно прохладном помещении. При длительной остановке лыжи связывать в распорки для носового загиба и весового прогиба. | Лыжи в подразделениях хранить в специальных распорках (пирамидах), исключающих возможность их деформации.<br>Складывать лыжи попарно скользящими поверхностями и в середине между ними ставить брусок.<br>На расстоянии 100—150 *мм* от пятки и в начале носового загиба лыжи стягивать ремнями или пластинками.<br>По окончании сезона сдать лыжи в вещевой склад |

*Продолжение*

| Оборудование и инвентарь | Обязательные условия правильной эксплуатации имущества | Порядок хранения (место, температурный режим) |
|---|---|---|
| | Систематически смазывать лыжной мазью в зависимости от состояния снежного покрова и погоды.<br>Кожаные детали лыжных креплений и палок хорошо прожировать.<br>Проверять прочность пряжек и надежность пришивки ремней или тесьмы.<br>Металлические детали крепления и палок тщательно очищать от ржавчины | |

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

## КОМПЛЕКТ № 1
## ПОРТНОВСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТА
**(на одного штатного портного)**

| Наименование предметов | Количество |
|---|---|
| Машина швейная класса 322 (класса 22Г) | 1 |
| Ножницы закройные | 1 |
| Ножницы портновские | 1 |
| Утюг электрический или наплитный | 1 |
| Лента сантиметровая | 1 |
| Наперстки портновские | 2 |
| Иглы ручные разных размеров | 15 |
| Иглы машинные разных размеров | 30 |
| Электроформа для правки головных уборов | 1 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

## КОМПЛЕКТЫ САПОЖНОГО ИНСТРУМЕНТА

| Наименование предметов | Комплект № 2 (на одного штатного сапожнка) | Комплект № 3 (на одиого нештатного сапожника подразделений) |
|---|---|---|
| Колодки ремонтные | 10 | — |
| Молоток сапожный | 1 | 1 |
| Клещи затяжные | 1 | — |
| Клещи-кусачки | 1 | 1 |
| Рашпиль сапожный прямой | 1 | 1 |
| Рашпиль сапожный кривой | 1 | 1 |
| Ножи сапожные | 12 | 2 |
| Отвертка | 1 | 1 |
| Стойка с металлическими колодками | 1 | — |
| Шилья кривые разных размеров | 15 | 3 |
| Шилья прямые | 15 | 3 |
| Лапа сапожная | 1 | 1 |
| Брусок точильный | 1 | 1 |
| Напильник трехгранный | 1 | 1 |
| Напильник плоский | 1 | — |
| Крючок для выемки колодок | 1 | — |
| Ручки винтовые для шильев | 3 | 2 |
| Тексодер | 1 | — |
| Лента сантиметровая | 1 | — |
| Сумка для укладки инструмента | — | 1 |

## ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ САПОЖНОЙ МАСТЕРСКОЙ ВОИНСКОЙ ЧАСТИ

| Наименование предметов | Колнчество |
|---|---|
| Машина швейная класса 378 (78) | 1 |
| Машина отделочная | 1 |
| Иглы машинные (на одну машину) | 40 |
| Пресс обувной | 1 |
| Шкаф нагревательный | 1 |
| Вытяжной шкаф | 1 |

# КОМПЛЕКТ ХОЗЯЙСТВЕННОГО ИНВЕНТАРЯ ДЛЯ МАСТЕРСКОЙ ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА ВОИНСКОЙ ЧАСТИ И СОЕДИНЕНИЯ

| Нанменование предметов | Количество |
|---|---|
| Стол складной для сапожников (при наличии в мастерской более одного сапожника столы содержатся из расчета один стол на двух сапожников) | 1 |
| Стул складной для портного | 1 |
| Сиденье складное для сапожника | По числу сапожников |
| Ящик для ремонтных материалов | 1 |
| Ящики для инструмента | 2 |
| Замки висячие | 3 |
| Ведро оцинкованное | 1 |
| Палатка лагерная солдатская (в полевых условиях) | 1 |
| Фонари аккумуляторные или „летучая мышь“ | 2 |
| Бидон для керосина на 20 *л* | 1 |
| Лом | 1 |
| Топор плотничий | 1 |
| Пила двуручная | 1 |
| Лопаты железные хозяйственные | 2 |

## ОРИЕНТИРОВОЧНАЯ НОРМА ОТПУСКА ОСНОВНЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К ШВЕЙНЫМ МАШИНАМ

(на одну машину в год)

| Наименование машины и деталей | № деталей | Для мастерской части |
|---|---|---|
| Машина класса 322 (22Г) | | |
| Челночное устройство . . . . . | К-28 | 1 |
| Двигатель ткани . . . . . | 780 | 0,5 |
| Шпулька . . . . . | 674 | 2 |
| Игольная пластина . . . . . | 827 | 1 |

## ОРИЕНТИРОВОЧНАЯ НОРМА ОТПУСКА МАШИННЫХ ИГЛ

(на одну машину в год)

| Наименование машины | № игл | Для мастерской части |
|---|---|---|
| Машина класса 322 (22Г) | 100—120,<br>120—130,<br>150,<br>170—230 | 25 |

# ПРИМЕРНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, ОБОРУДОВАНИЯ И ИМУЩЕСТВА КОМНАТЫ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ

| Наименование | Количество |
|---|---|
| **Оборудование** | |
| Стол для бритья на три и более мест | 1 шт. |
| Зеркала | По количеству мест для бритья |
| Электролампы настенные | 3—5 шт. |
| Тумбочка для хранения электрочайников (электроплиток) | 1 шт. |
| Столы для глажения | 2—3 шт. |
| Колодки для правки головных уборов, доски для глажения обмундирования | 1 комплект |
| Стол для ремонта обмундирования | 1 шт. |
| Табуретки | 3—5 шт. |
| Шкаф для хранения предметов хозяйственного обихода, ремонтных материалов и фурнитуры | 1 шт. |
| Стол складной для сапожников с ящиком для инструмента | 1 шт. |
| Сиденья складные для сапожников | 2 шт. |
| **Предметы хозяйственного обихода** | |
| Утюги электрические с подставками | 2—3 шт. |
| Машинки для стрижки волос | 1—2 шт. |
| Бритвы | 2—3 шт. |
| Электрочайник или электроплитка с чайником | 1 шт. |
| Щетки одежные | 2 шт. |
| Ножницы портновские | 1 шт. |
| Салфетки для бритья | 3—10 шт. |
| Пеньюары для стрижки | 3—5 шт. |
| Фартуки для сапожника | 1—2 шт. |
| Куски ткани для глажения | 3—5 шт. |
| **Материалы, инструменты и фурнитура** | |
| Нитки хлопчатобумажные защитного цвета, черные и белые | По 3 катушки |
| Нитки дратвенные | 100 *г* |
| Ветошь суконная, хлопчатобумажная защитного цвета, бельевая, кожаная | По 500 *г* |
| Косяки металлические | 50 пар |

*Продолжение*

| Наименование | Количество |
|---|---|
| Шурупы к косякам | 300 *г* |
| Вешалки для шинелей и тесьмы | 50 шт. |
| Тесьма белая (или тесемки из белой ветоши) | 3 *м* |
| Гвозди каблучные и подошвенные | По 200 *г* |
| Молоток сапожный | 1 шт. |
| Лапа сапожная | 1 шт. |
| Клещи-кусачки | 1 шт. |
| Ножи сапожные | 2 шт. |
| Рашпиль сапожный кривой | 1 шт. |
| Рашпиль сапожный прямой | 1 шт. |
| Брусок точильный | 1 шт. |
| Отвертка | 1 шт. |
| Шилья прямые | 3 шт. |
| Шилья кривые | 3 шт. |
| Ручка винтовая для шила | 1 шт. |
| Напильник трехгранный | 1 шт. |
| Вар обувной и воск отделочный | По 100 *г* |
| Иглы ручные | 25 шт. |
| Пуговицы форменные, брючные, бельевые | По 50 шт. |
| Крючки и петли шинельные и брючные | 25—50 пар |

**Наглядные пособия**

Плакаты:

„Хранение и сбережение вещевого имущества в подразделениях".

„Правила ухода за обувью".

„Ремонт солдатской обуви".

„Утренний осмотр".

„Правила подгонки военной одежды".

„Правила подгонки обуви".

Нормы снабжения солдат и сержантов.

Перечень работ при мелком ремонте, осуществляемых самими солдатами.

Перечень предметов, хранящихся в вещевом мешке солдата при казарменном размещении и при выходе в поле.

## ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ, ПРОИЗВОДИМЫХ ПРИ МЕЛКОМ И СРЕДНЕМ РЕМОНТЕ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

Ремонт вещевого имущества в зависимости от степени износа, характера повреждений, а также сил, средств и материалов, необходимых для его производства, подразделяется на мелкий, средний и капитальный.

**К мелкому ремонту обмундирования** относятся следующие работы:

— пришивка пуговиц, крючков, петель, пряжек, шлевок, затяжников, завязок, вешалок и петлиц;
— восстановление закрепок у краев карманов и обшлагов;
— зашивка распоровшихся швов и небольших разрывов;
— штуковка небольших разрывов и разрезов;
— пришивка оторванных или слабо держащихся суконных или мездровых отрезков, покрывающих бортовые крючки и петли шинелей и полушубков;
— наложение малых заплат;
— закрепление концов строчек.

**К среднему ремонту обмундирования** относятся следующие работы (с частичным применением механизмов):

— зашивка распоровшихся сложных швов;
— наложение крупных заплат и заплат с подкладкой ваты;
— замена шлевок, клапанов, листочек, налокотников, наколенников, затяжников и хлястиков;
— обметка петель;
— обтачка краев (низков) обшлагов шинели;
— заделка низков манжет гимнастерки, замена манжет гимнастерки;
— обметка петель;
— операции мелкого ремонта.

**К мелкому ремонту обуви относятся следующие работы:**

— прикрепление металлических косяков;
— зашивка распоровшихся швов и строчек;
— наложение кожаных и резиновых косяков и рубчиков на износившиеся места подошв, подметок и каблуков;
— прикрепление отставших мест подошвы или подметки;
— наложение заплат на кожаную и валяную обувь;
— подшивка к валенкам отпоровшихся мест подошвы или набойки;
— зашивка порезов или трещин на валенках;
— ремонт каблуков или прибивка оторвавшегося каблука;
— выправление осевшего или искривленного задника;
— вставка блочек.

**К среднему ремонту обуви относятся следующие работы:**

— наложение подметки и набойки;
— замена каблука;
— пристрочка задних наружных ремней;
— пришивка набоек к валяной обуви;
— операции мелкого ремонта.

Основным признаком отнесения обуви к среднему ремонту является необходимость наложения подметок или замены каблука.

# ТИПОВОЙ ПЕРЕЧЕНЬ ОПЕРАЦИЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СРЕДНЕГО РЕМОНТА ОБУВИ

| Наименование операции | Инструмент, оборудование и материалы | Поимечание |
|---|---|---|
| **Подготовительные операции** | | |
| Очистка обуви от пыли и грязи | Жесткие щетки | |
| Срывание старых, изношенных подметок и набоек | Отвертка, клещи, лапа или стойка с металлической колодкой | При наличии затяжных колодок (с пластиной) обувь надевается на эти колодки |
| Удаление (скусывание) подошвенных гвоздей, винтов или деревянных шпилек | Кусачки (нож сапожный) | |
| Запиливание острых концов гвоздей или винтов и очистка обуви от пыли | Напильник, рашпиль или наждачный круг, щетка волосяная | |
| Ремонт каблука | Нож сапожный, лоскут кожаный или резиновый, металлический текс № 17, деревянные или металлические шпильки, проволочные каблучные гвозди № 26—30, молоток, шило, клещи, лапа или стойка с металлической колодкой | Шило, кожаный лоскут, деревянные или металлические шпильки применяются при ремонте кожаного каблука |
| Зашивка распоровшихся швов и строчек, наложение заплат | Шило и дратва или швейная машина | |
| Вырезание подметок и набоек | Резиновая пластина или пласткожа | **Подметки из пласткожи ставятся только на обувь с кожаной подошвой** |
| Надевание обуви на колодки | Колодки ремонтные, крючок для колодок, молоток | |

*Продолжение*

| Наименование операции | Инструмент, оборудование и материалы | Примечание |
|---|---|---|
| Выравнивание подметочной части подошвы | Нож сапожный, лоскут кожаный или резиновый, металлический текс или деревянные шпильки, молоток, шило | Кожаный лоскут, деревянные шпильки и шило применяются при ремонте кожаной обуви |
| Прикрепление отставших мест подошвы | Подошвенные гвозди, деревянные шпильки, молоток, шило | Деревянные шпильки и шило применяются при ремонте кожаной подошвы |
| Взъерошивание (шкурение) подошвы и подметки с одной стороны | Рашпиль, кардолента или наждачный круг отделочной машины, подметки | |
| Очистка обуви и подметок от пыли | Ручная волосяная щетка или отделочная машина со щеткой | |
| **Приклеивание и прибивка подметок** | | |
| Первое намазывание клеем подошв и подметок | Кисточка, резиновый клей, вытяжной шкаф | |
| Сушка (испарение растворителей). Второе намазывание подметок клеем. Вторая сушка подметок | Вытяжной шкаф | Температура комнатная. Время сушки резинового клея 15—20 минут |
| Наложение и приклеивание подметки, намазанной резиновым клеем | Пресс или молоток | Длительность выдержки под прессом 15—20 минут. При отсутствии пресса подметка околачивается молотком |
| Снятие обуви с колодок | | |
| Пролежка | | В течение 40—60 минут |
| Прибивка подметок | Для обуви с кожаной подошвой — деревянные шпильки | Прибивка подметок вручную производится на колодке или лапе |
| | Для обуви с резиновой подошвой — подошвенные гвозди, молоток | То же |

*Продолжение*

| Наименование операции | Инструмент, оборудование и материалы | Примечание |
|---|---|---|
| **Отделочные операции** | | |
| Обрезка излишков подметки | Нож сапожный | |
| Спуск прямого края подметки | Нож сапожный | |
| Укрепление подметок по углам прямого среза и носочной части | Подошвенные гвозди, молоток | Подметки, прикрепленные подошвенными гвоздями, дополнительному укреплению не подвергаются |
| Шлифование урезов подметки и каблука | Наждачная шкурка | |
| Крашение урезов подметки и каблука и верха обуви | Кисть, черная краска | |
| Вощение урезов подметок и каблука и их полировка | Воск отделочный, волосяная щетка | Покрываются воском только урезы кожаной подметки и кожаного каблука |
| Прикрепление металлических косяков на каблук | Косяки, шурупы, отвертка, молоток | В обуви с кожаной подошвой косяки прикрепляются также на носок подошвы |
| Зачистка гвоздей внутри обуви | Кривой рашпиль (выскребатель), молоток, лапа или стойка с металлической колодкой | |
| Контроль качества ремонта | | |
| Связка обуви попарно | Шпагат | |
| Жировка юфтевых деталей обуви | Сапожная смазка, щетка | |

Примечание. Порядок выполнения операций может быть изменен в зависимости от расположения оборудования и наличия дефектов обуви.

# ПРИМЕРНЫЕ НОРМЫ ВЫРАБОТКИ И ЗАТРАТЫ ВРЕМЕНИ НА РЕМОНТ ОСНОВНЫХ ПРЕДМЕТОВ ВОЕННОЙ ОДЕЖДЫ ДЛЯ МАСТЕРСКИХ ВОИНСКИХ ЧАСТЕЙ

| Наименование предметов | Мелкий ремонт | | Средний ремоит | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Нормы времени на единицу, минуты | Нормы выработки за 7 часов на 1 человека | Нормы времени на единицу | | Нормы выработки за 7 часов на 1 человека |
| | | | часы | минуты | |
| Шинели суконные | 35 | 12 | 3 | 6 | 2,2 |
| Полушубки | 48 | 9 | 3 | 6 | 2,2 |
| Телогрейки ватные | 24 | 18 | 1 | 30 | 5 |
| Шаровары хлопчатобумажные | 18 | 23 | 1 | 12 | 6 |
| Гимнастерки хлопчатобумажные | 18 | 23 | 1 | 12 | 6 |
| Рубахи нательные | 12 | 35 | — | 34 | 12 |
| Кальсоны нательные | 12 | 35 | — | 34 | 12 |
| Пилотки | 9 | 47 | — | 30 | 14 |
| Наволочки тюфячные | 9 | 47 | — | 24 | 17 |
| Палатки лагерные | 60 | 7 | 3,5 | — | 2 |
| Шаровары ватные | 24 | 18 | 1 | 24 | 4 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 10

## ПРИМЕРНЫЕ НОРМЫ ВЫРАБОТКИ ПРИ РЕМОНТЕ КОЖАНОЙ ОБУВИ И ВАЛЕНОК

| Наименование предметов | Мелкий ремонт | Средний ремонт |
|---|---|---|
| | Норма выработки на одного сапожника за 7 часов работы (в парах) | |
| Сапоги армейские . . . . . | 10 | 3,5 |
| Ботинки . . . . . | 10 | 4 |
| Валенки . . . . . | — | 5 |

## НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА РЕМОНТ ПРЕДМЕТОВ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Шинели суконные** | | | |
| 1 | Лоскут суконный от распоротых шинелей IV категории . . . . | *кг* | 2 | 30 |
| 2 | Лоскут х/б от распоротых шинелей, гимнастерок, шаровар IV категории . . . . . | » | — | 4 |
| 3 | Шинели IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 1 и 2) . . . . . | шт. | — | 15 |
| 4 | Нитки х/б защитного цвета № 10/6 . . . . . | кат. | 4 | 5 |
| 5 | Нитки х/б защитного цвета № 30/6 . . . . . | » | 3 | 18 |
| 6 | Крючки и петли шинельные № 2 или № 3 . . . . . | пара | 25 | 75 |
| 7 | Пуговицы форменные 22 *мм* со звездой . . . . . | шт. | 50 | 75 |
| 8 | Пуговицы погонные 14 *мм* . . . | » | — | 100 |
| | **Гимнастерки суконные** | | | |
| 9 | Лоскут от распоротых гимнастерок . . . . . | *кг* | — | 4 |
| 10 | Лоскут х/б от распоротых подушечных нижних наволочек или других подходящих по цвету и качеству материала вещей IV категории . . . . . | » | — | 0,6 |
| 11 | Гимнастерки суконные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 9 и 10) . . . | шт. | — | 10 |
| 12 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 1 | 2 |
| 13 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | » | 2 | 9 |
| 14 | Пуговицы форменные 14 *мм* . . | шт. | 100 | 200 |
| 15 | Пуговицы погонные 14 *мм* . . . | » | — | 100 |

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Гимнастерки хлопчатобумажные** | | | |
| 16 | Лоскут х/б от распоротых гимнастерок и других вещей IV категории . . . . . | *кг* | 0,6 | 5 |
| 17 | Лоскут х/б от распоротых гимнастерок и других вещей IV категории . . . . . | » | — | 12 |
| 18 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 1 | 2 |
| 19 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | » | 2 | 9 |
| 20 | Пуговицы форменные 14 *мм* . . | шт. | 100 | 200 |
| 21 | Пуговицы погонные 14 *мм* . . . | » | — | 100 |
| | **Телогрейки ватные** | | | |
| 22 | Лоскут х/б диагонали или трико х/б от распоротых телогреек, гимнастерок IV категории . . | *кг* | 1,5 | 5 |
| 23 | Лоскут бязи крашеной от распоротых телогреек и других изделий IV категории . . . . . | » | 0,5 | 2,5 |
| 24 | Телогрейки ватные, гимнастерки и шаровары х/б IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 22 и 23) . . . . | шт. | 1 | 15 |
| 25 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 0,5 | 1 |
| 26 | Нитки х/б № 30/3, 30/6 . . . . . | » | 1,5 | 14 |
| 27 | Пуговицы металлические или галалитовые . . . . . | шт. | 100 | 200 |
| | **Куртки ватные двубортные** | | | |
| 28 | Лоскут х/б диагонали или трико х/б от распоротых курток ватных или шаровар х/б IV категории . . . . . | *кг* | 2,5 | 6 |
| 29 | Лоскут бязи крашеной от распоротых курток ватных двубортных, телогреек, шаровар ватных IV категории . . . . . | » | 0,7 | 2,5 |
| 30 | Куртки двубортные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 28 и 29) . . . . | шт. | — | 15 |

*Продолжение*

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| 31 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 4 | 5 |
| 32 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | » | 3 | 18 |
| 33 | Пуговицы форменные 22 *мм* со звездой . . . . . | шт. | 100 | 200 |
| 34 | Пуговицы погонные 14 *мм* . . . | » | — | 100 |
| | **Шаровары суконные** | | | |
| 35 | Лоскут сукна от распоротых суконных шаровар IV категории | *кг* | 2 | 10 |
| 36 | Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей IV категории | » | 0,2 | 1 |
| 37 | Шаровары суконные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 35 и 36) . . . | шт. | — | 15 |
| 38 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 1 | 1,5 |
| 39 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | » | 2 | 14 |
| 40 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 10 |
| 41 | Пуговицы брючные . . . . . | шт. | 100 | 150 |
| 42 | Пряжки брючные . . . . . | » | — | 10 |
| 43 | Крючки № 40 и петли № 31 брючные . . . . . | пара | — | 10 |
| | **Шаровары хлопчатобумажные** | | | |
| 44 | Лоскут х/б диагонали или трико х/б от распорки шаровар и других вещей IV категории . . . | *кг* | 1,5 | 8 |
| 45 | Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей IV категории . . . . . | » | 0,2 | 1 |
| 46 | Шаровары х/б IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 44 и 45) . . . . . | шт. | — | 18 |
| 47 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 1 | 1,5 |
| 48 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | » | 2 | 14 |
| 49 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 10 |
| 50 | Пуговицы брючные . . . . . | шт. | 100 | 150 |
| 51 | Пряжки брючные . . . . . | » | — | 10 |
| 52 | Крючки № 40 и петли № 31 брючные . . . . . | пара | — | 10 |

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Шаровары ватные** | | | |
| 53 | Лоскут х/б диагонали или трико х/б от распорки ватных курток двубортных и других вещей IV категории . . . . . | *кг* | 2 | 8 |
| 54 | Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей IV категории . . . . . | » | 1 | 4 |
| 55 | Шаровары ватные, гимнастерки и шаровары х/б IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 53 и 54) . . . . | шт. | 1 | 8 |
| 56 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 1 | 1,5 |
| 57 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | » | 1,5 | 14 |
| 58 | Пуговицы брючные . . . . . | шт. | 100 | 150 |
| 59 | Пряжки брючные . . . . . | » | — | 10 |
| 60 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 10 |
| | **Шапки-ушанки солдатские** | | | |
| 61 | Лоскут бязи крашеной от распорки разных вещей IV категории . . . . . | *кг* | — | 1 |
| 62 | Лоскут сукна меланжевого от распорки шапок-ушанок IV категории . . . . . | » | — | 2 |
| 63 | Шапки-ушанки IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 61 и 62) . . . . . | шт. | — | 10 |
| 64 | Нитки х/б № 30/6, или 30/3, или 40/6, или 40/3 . . . . . | кат. | 1 | 5 |
| 65 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 10 |
| | **Пилотки хлопчатобумажные** | | | |
| 66 | Лоскут диагонали х/б от распорки пилоток и шаровар IV категории . . . . . | *кг* | — | 1,5 |
| 67 | Нитки х/б № 30/3, или 30/6, или 40/3, или 40/6 . . . . . | кат. | 1 | 2 |

*Продолжение*

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Полушубки** | | | |
| 68 | Лоскут овчинный от распорки полушубков IV категории . . | *кг* | — | 30 |
| 69 | Лоскут х/б диагонали от распоротых шаровар или тюфячных наволочек IV категории . . . | » | — | 8 |
| 70 | Полушубки IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в пп. 68 и 69) . . . . . | шт. | — | 7 |
| 71 | Нитки х/б № 3—6 в 6 сложений | кат. | 5,5 | 15 |
| 72 | Крючки и петли шинельные . . . | пара | 50 | 100 |
| | **Рукавицы меховые** | | | |
| 73 | Лоскут меховой от распорки рукавиц меховых и полушубков IV категории . . . . . | *кг* | — | 1 |
| 74 | Лоскут палаточный и других х/б тканей, идущих на чехлы к рукавицам, полученный от распорки вещей IV категории | » | — | 3 |
| 75 | Нитки х/б № 10/6 или 30/6 . . . | кат. | 0,5 | 1,5 |
| | **Рубахи бумазейные** | | | |
| 76 | Лоскут бумазейный от распорки теплого белья IV категории . . | *кг* | — | 4 |
| 77 | Рубахи бумазейные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 76) . . . . . | шт. | — | 10 |
| 78 | Нитки х/б белые № 30/6, или 30/3, или 40/3, или 40/6 . . . . | кат. | 2 | 10 |
| 79 | Пуговицы бельевые 11—12 *мм* | шт. | 25 | 50 |
| | **Кальсоны бумазейные** | | | |
| 80 | Лоскут бумазейный от распоротого бумазейного белья IV категории . . . . . | *кг* | — | 3 |

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| 81 | Кальсоны бумазейные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 80) . . . . . | шт. | — | 10 |
| 82 | Нитки х/б белые № 30/6, или 30/3, или 40/3, или 40/6 . . . . | кат. | 2 | 10 |
| 83 | Пуговицы бельевые 16—17 *мм* | шт. | 25 | 50 |
| 84 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 10 |
| | **Рубахи нательные** | | | |
| 85 | Лоскут бязи от распорки белья IV категории . . . . . | *кг* | — | 2 |
| 86 | Рубахи нательные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 85) . . . . . | шт. | — | 10 |
| 87 | Нитки х/б белые № 30/6, или 30/3, или 40/3, или 40/6 . . . . | кат. | 2 | 10 |
| 88 | Пуговицы бельевые 11—12 *мм* | шт. | 25 | 50 |
| | **Кальсоны нательные** | | | |
| 89 | Лоскут бельевой от распорки белья IV категории . . . . . | *кг* | — | 2 |
| 90 | Кальсоны нательные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 89) . . . . . | шт. | — | 10 |
| 91 | Нитки х/б белые № 30/6, или 30/3, или 40/6, или 40/3 . . . . | кат. | 2 | 10 |
| 92 | Пуговицы бельевые 16—17 *мм* | шт. | 25 | 50 |
| 93 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 10 |
| | **Наволочки тюфячные** | | | |
| 94 | Лоскут диагонали и других тканей от распоротых наволочек тюфячных IV категории . . . | *кг* | 8 | 15 |
| 95 | Наволочки тюфячные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 94) . . . . . | шт. | — | 5 |
| 96 | Нитки х/б № 30/3 или 30/6 . . . | кат. | 2 | 5 |

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Наволочки подушечные** | | | |
| 97 | Лоскут бязи от распорки наволочек IV категории . . . . . | *кг* | 0,2 | 0,5 |
| 98 | Наволочки подушечные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п 97) . . . . . | шт. | — | 5 |
| 99 | Нитки х/б № 30/3, или 30/6, или 40/3, или 40/6 . . . . . | кат | 1 | 2,5 |
| | **Простыни** | | | |
| 100 | Лоскут бязи отбельной от распоротых простынь, наволочек IV категории . . . . . | *кг* | 0,2 | 1 |
| 101 | Нитки х/б № 30/3, или 30/6, или 40/3, или 40/6 . . . . . | кат. | 1 | 2,5 |
| | **Одеяла байковые** | | | |
| 102 | Лоскут байки от распорки одеял IV категории . . . . . | *кг* | 0,2 | 0,6 |
| 103 | Нитки х/б № 30/3 . . . . . | кат. | 0,5 | 1 |
| | **Свитеры** | | | |
| 104 | Свитеры IV категории . . . . . | шт | — | 5 |
| 105 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | кат. | 2 | 3 |
| | **Подшлемники** | | | |
| 106 | Подшлемники IV категории . . . | шт | — | 5 |
| 107 | Пряжа полушерстяная или нитки х/б в случае отсутствия полушерстяной пряжи . . . . . | *кг* | — | 0,2 |
| 108 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | кат. | 1 | 2 |
| | **Фуфайки трикотажные** | | | |
| 109 | Фуфайки IV категории . . . . . | шт | — | 5 |
| 110 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | кат. | 2 | 3 |

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Кальсоны трикотажные** | | | |
| 111 | Кальсоны IV категории . . . . . | шт. | — | 5 |
| 112 | Нитки х/б № 30/6 . . . . . | кат | 2 | 3 |
| | **Плащ-палатки** | | | |
| 113 | Лоскут от распорки палаток IV категории . . . . . | *кг* | 2 | 10 |
| 114 | Плащ-палатки IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 113) . . . . . | шт. | — | 1 |
| 115 | Палаточная х/б ткань защитного цвета водоупорной пропитки, арт. 392, шириной 66 *см* . . . | *м* | 3 | 15 |
| 116 | Отбойка консервированная № 0,6/3 . . . . . | *кг* | 0,05 | 0,25 |
| 117 | Тесьма льняная консервированная шириной 15 *мм* . . . . . | *м* | 14 | 70 |
| 118 | Веревка палаточная консервированная диаметром 4,5—5 *мм* | *кг* | 0,7 | 3,5 |
| 119 | Нитки х/б крашеные № 10/6 . . | кат. | 1,5 | 6 |
| 120 | Нитки льняные парусные № 4,5/3 | *кг* | 0,02 | 0,1 |
| | **Халаты и костюмы маскировочные** | | | |
| 121 | Лоскут бязи отбельной или байка крашеная от распорки халатов и костюмов IV категории . . . . . | *кг* | — | 2 |
| 122 | Халаты и костюмы маскировочные IV категории в нераспоротом виде (отпускаются взамен лоскута, указанного в п. 121) | шт. | — | 10 |
| 123 | Тесьма завязочная . . . . . | *м* | — | 30 |
| 124 | Нитки х/б № 40/6 или 40/3 . . . | кат. | 0,5 | 1,5 |
| | **Перчатки двупалые шитые** | | | |
| 125 | Лоскут от распоротых перчаток и плащ-палаток IV категории | *кг* | — | 1 |
| 126 | Нитки х/б № 30/3, или 30/6, или 40/3, или 40/6 . . . . . | кат | 0,5 | 1,5 |

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Палатки лагерные** | | | |
| 127 | Лоскут от распорки палаток IV категории . . . . . | *кг* | 25 | 100 |
| 128 | Лоскут парусины от распорки палаток и брезентов IV категории . . . . . | » | — | 1 |
| 129 | Палаточная ткань суровая комбинированной пропитки, арт. 364 (отпускается взамен лоскута, указанного в п. 127) . . . . . | *м* | 12 | 60 |
| 130 | Парусина льняная суровая комбинированной пропитки, арт. 384 (отпускается взамен лоскута, указанного в п. 128) . . . . . | » | — | 0,5 |
| 131 | Тесьма фляжная противогнилостной пропитки шириной 25 *мм* | » | — | 100 |
| 132 | Канат пеньковый консервированный окружностью 25 *мм* . . . | *кг* | — | 0,5 |
| 133 | Веревка пеньковая „Экстра" консервированная окружностью 40 *мм* . . . . . | » | — | 25 |
| 134 | Отбойка консервированная № 0,6/3 . . . . . | » | 2,0 | 4,0 |
| 135 | Нитки х/б консервированные № 10/6 . . . . . | кат. | 5 | 20 |
| 136 | Нитки льняные парусные № 4,5/4 | *кг* | — | 0,3 |
| 137 | Нитки льняные консервированные № 22/3 . . . . . | » | 0,15 | 0,6 |
| | **Мешки вещевые** | | | |
| 138 | Лоскут палаточной ткани от распоротых вещевых мешков IV категории . . . . . | *кг* | 0,2 | 1 |
| 139 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | кат. | 0,5 | 2 |

*Продолжение*

| № по пор. | Наименование объектов ремонта и починочных материалов | Единица измерения | На ремонт 100 предметов отпускается | |
|---|---|---|---|---|
| | | | для мелкого ремонта | для среднего ремонта |
| | **Комбинезоны** | | | |
| 140 | Лоскут тканей от распорки комбинезонов IV категории . . . . | *кг* | 2 | 13 |
| 141 | Пуговицы галалитовые 20—23 *мм* | шт. | 100 | 500 |
| 142 | Нитки х/б № 30/3 или 30/6 . . . | кат. | 8 | 23 |
| 143 | Нитки х/б № 10/6 . . . . . | „ | 1 | 1,5 |
| 144 | Пряжки-пятистенки . . . . . | шт. | — | 5 |
| 145 | Крючки и петли . . . . . | пара | — | 5 |

Примечание. При отсутствии ремонтных материалов отпускается новое трикотажное полотно на 100 шт. ремонтируемых предметов: на средний ремонт свитеров и трикотажного белья — 0,8 $м^2$, на средний ремонт подшлемников — 0,4 $м^2$.

## НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ НА РЕМОНТ КОЖАНОЙ И ВАЛЯНОЙ ОБУВИ

| Наименование материалов | Единица измерения | Количество материалов на один средний ремонт пары обуви |
|---|---|---|
| **Для кожаной обуви** | | |
| Подметки резиновые (кожаные, из пласткожи) | пара | 1 |
| Гвозди каблучные проволочные | *г* | 7 |
| Набойки резиновые | пара | 1 |
| Клей резиновый | *г* | 15 |
| Косяки металлические | шт. | 2 |
| Шурупы 3×18 *мм* | *г* | 6 |
| Шпильки деревянные | „ | 10 * |
| Кардолента | *м* | 0,01 |
| Текс ручной № 11—13 | *г* | 2 |
| Текс ручной № 17 | „ | 3 |
| Нитки х/б № 0 | кат. | 0,015 |
| Полотно наждачное | *м* | 0,01 |
| Краска черная восковая | *г* | 5 |
| Вар „ПЕК“ | „ | 3 |
| Гвозди подошвенные № 16—20 | „ | 30 |
| Краска для клеймения | „ | 0,2 |
| Воск отделочный | „ | 3 |
| Смазка обувная | „ | 10 |
| **Для валенок** | | |
| Нитки льняные в 6—8 сложений | *г* | 10 |
| Вар „ПЕК“ или вар обувной | „ | 2 |

* Расходуются только при ремонте обуви на кожаном низе.

## НОРМЫ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ РЕМОНТА ЛЫЖНОГО ИМУЩЕСТВА

| Наименование | Количество | Примечание |
|---|---|---|
| Смола хвойная (пневая) для осмаливания лыж | 150 *г* | На пару лыж |
| Обувная или амуничная смазка для прожировки кожаных деталей крепления | 20 *г* | То же |
| Деготь для прожировки ременного переплета кольца палок | 8 *г* | » |
| Наждачная бумага (шкурка) | 1 *м* | » |
| Гвозди 10—12 *мм* для прибивки стелек | 15 *г* | » |
| Ветошь для протирки палок, лыж и креплений | 10 *г* | На комплект |
| Клей казеиновый | 3 *г* | » |
| Кожа сыромятная | 15 *г* | » |
| Шпагат упаковочный | 10 *г* | » |

«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель командира части по тылу

_____

„_____“_____19 ____г.

# ПЛАН
# СРЕДНЕГО РЕМОНТА ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

_____на 19____г.
(наименование воинской части)

| № по пор. | Наименование имущества | Единица измерения | Годовой план ремонта | В том числе | | | | Подлежит ремонту | | Расчет потребного времени на выполнение работ в мастерской части | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | I квартал | II квартал | III квартал | IV квартал | в окружной мастерской | в мастерской части | норма времени на единицу ремонта, минуты | на выпуск, часы (гр. 10×гр. 11) |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| | **I. Обувь** | | | | | | | | | | |
| 1 | Сапоги армейские кирзовые и т. д. | пара | | | | | | | | | |
| | Итого по обуви . . | | | | | | | | | | |
| | **II. Швейные изделия** | | | | | | | | | | |
| 1 | Гимнастерки х/б | шт. | | | | | | | | | |
| 2 | Шаровары х/б | » | | | | | | | | | |
| 3 | Шаровары ватные и т. д. | » | | | | | | | | | |
| | Итого по швейным изделиям . . . | | | | | | | | | | |

## ПРИМЕРНЫЙ РАСЧЕТ ПОТРЕБНОСТИ РАБОЧЕЙ СИЛЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЛАНА

| | По обуви | По швейным изделиям |
|---|---|---|
| 1. Время, потребное на выполнение плана (графа 12 плана) | | |
| 2. Эффективный фонд рабочего времени одного мастерового | | |
| 3. Потребуется мастеровых на выполнение плана | | |
| 4. Имеется по штату мастеровых | | |
| 5. Требуется привлечь мастеровых за счет подразделений | | |

### СПРАВКА

1. Рабочих дней в 19 . . . г. . . . . .
2. Продолжительность рабочего дня . . .
3. Фонд рабочего времени одного мастерового . . . . . .
4. Работа по специальности вне мастерской, отпуска, болезни, и др. — примерно 15% . . . . . .
5. Эффективный фонд рабочего времени одного мастерового . . . . . .

Начальник вещевого снабжения
воинской части _____
(подпись)

„_____“_____ 19____ г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 15

# РАСЧЕТ
# ПОТРЕБНОСТИ В РЕМОНТЕ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА

_____ на 19____г.
(наименование воинской части)

| № по пор. | Наименование имущества и сроки выдачи в носку | Единица измерения | Будет состоять | В том числе | | | Подлежит ремонту | | | | Всего |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | в подразделениях | в складе части | имущество фонда сборов | кварталы | | | | |
| | | | | | | | I | II | III | IV | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| | **Швейные изделия** | | | | | | | | | | |
| 1 | Гимнастерки х/б:<br>Выдачи 1963 г<br>Выдачи IV.1964 г.<br>Выдачи X.1964 г.<br>Подлежит выдаче IV.1965 г. | | | | | | | | | | |
| | Итого гимнастерок и т. д. . . . | | | | | | | | | | |
| | **Обувь** | | | | | | | | | | |
| 1 | Сапоги кирзовые:<br>Выдачи 1963 г.<br>Выдачи II.1964 г.<br>Выдачи VI.1964 г.<br>Выдачи X.1964 г.<br>Подлежит выдаче II.1965 г. VI.1965 г. | | | | | | | | | | |
| | Итого сапог кирзовых и т. д . . . | | | | | | | | | | |

Начальник вещевого снабжения
воинской части_____
(подпись)

„_____“ _____19____г.

ПРИЛОЖЕНИЕ 16

«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель командира части по тылу
„——“——————19——г

## МЕСЯЧНЫЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПЛАН МАСТЕРСКОЙ ПО РЕМОНТУ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА ВОИНСКОЙ ЧАСТИ ——————

на——————19——г.
(месяц)

| № по пор. | Наименование | Единица измерения | Запланировано к ремонту | Расчет потребного времени на ремонт | | Потребность основных материалов | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | пластрезина | | гвозди подошвенные | | и т. д. | |
| | | | | на единицу, минуты | на выпуск, часы | норма на единицу | на выпуск | норма на единицу | на выпуск | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 |
| | **I. Обувь** | | | | | | | | | | |
| 1 | Сапоги кирзовые | | | | | | | | | | |
| 2 | Ботинки армейские | | | | | | | | | | |
| 3 | Валенки | | | | | | | | | | |
| | Итого . . . | | | | | | | | | | |
| | **II. Швейные изделия** | | | | | | | | | | |
| 1 | Гимнастерки хлопчатобумажные | | | | | | | | | | |
| 2 | Шаровары хлопчатобумажные и т. д. | | | | | | | | | | |
| | Итого . . . | | | | | | | | | | |

## ПРИМЕРНЫЙ РАСЧЕТ ПОТРЕБНОСТИ РАБОЧЕЙ СИЛЫ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПЛАНА

| | По обуви | По швейным изделиям |
|---|---|---|
| 1. Время, потребное на выполнение плана (графа 6 плана) | | |
| 2. Эффективный фонд рабочего времени одного мастерового | | |
| 3. Потребуется мастеровых на выполнение плана | | |
| 4. Имеется по штату мастеровых | | |
| 5. Подлежит выделению за счет подразделений | | |

### СПРАВКА

1. Рабочих дней в . . . . месяце . . . . . .
2. Продолжительность рабочего дня . . . . . .
3. Фонд рабочего времени одного мастерового . . . .
4. Боевая и политическая подготовка . . . . . .
5. Эффективный фонд рабочего времени . . . . . .

Начальник вещевого снабжения
воинской части _____
(подпись)

„_____" _____ 19____ г.

## ПОЯСНЕНИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ФОРМЫ ПЛАНА

1. При определении нормы затрат времени (графа 5) на единицу изделия за основу принимаются ориентировочные нормы на средний ремонт имущества, указанные в приложениях 9 и 10 настоящей Инструкции.

Анализируя опыт работы мастерской, условия эксплуатации имущества, наличие оборудования, степень квалификации мастеровых и другие причины, оказывающие влияние на производительность труда, нормы затрат времени на единицу изделия могут быть изменены в сторону сокращения.

2. Потребность в ремонтных материалах на выполнение месячного плана определяется на основные материалы: пластрезина, косяки металлические, шурупы, гвозди каблучные, гвозди подошвенные, нитки хлопчатобумажные.

3. При определении числа мастеровых на выполнение месячного плана необходимо сделать расчет эффективного фонда рабочего времени одного мастерового, т. е. времени, в течение которого мастеровой будет занят работой в мастерской. Для этого производится расчет общего фонда рабочего времени одного мастерового

путем умножения количества рабочих дней в месяц на продолжительность рабочего дня.

**Пример.** В январе 26 рабочих дней. Общий фонд времени одного рабочего составит 26 дн.×7 час.=182 чел.-час. Два раза в неделю в рабочее время мастеровые привлекаются на политические занятия по 2 часа, или 9 дн. × 2 часа = 18 чел.-час. Следовательно, эффективный фонд рабочего времени составит:

182—18=164 чел.-час. в месяц.

Путем деления итогов по графе 6 на эффективный фонд рабочего времени определим, сколько портных и сапожников потребуется на выполиение месячного плаиа. Если результат деления будет с дробью, например 3,5 человека, это значит 3 человека на один месяц и 1 человек на 2 недели.

ПРИЛОЖЕНИЕ 17

## ГРАФИК
## ЕЖЕДНЕВНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ РЕМОНТА ОБУВИ И ОБМУНДИРОВАНИЯ
## В МАСТЕРСКОЙ ВОИНСКОЙ ЧАСТИ _____ на _____ 19___г.
(месяц)

| № по пор. | Звание и фамилия мастера | Наименование имущества | Вид ремонта | Норма выработки за 7-часовой рабочий день | Выполнение ремонта по дням нарастающим итогом | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | | | | 28 | 29 | 30 | 31 |
| 1 | Ефрейтор Петров | Сапоги | средний | 3,5 | 1 | 3 | 2 | — | — | — | — | — | — | — | | и | т | д. | | | |
| | | Ботинки | „ | 3,5 | 1 | 2 | 3,5 | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Валенки | „ | 6,0 | 4 | 8 | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| 2 | Рядовой Воинов | Сапоги | средний | 3,5 | 4 | 5 | 7 | 9 | — | — | — | — | — | — | | и | т | д. | | | |
| | | Ботинки | „ | 3,5 | — | 3 | 5 | 8 | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Валенки | „ | 6,0 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| 3 | Рядовой Иванов | Шинели | средний | 3,6 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Шаровары х/б | „ | 9,6 | 10 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Гимнастерки х/б | „ | — | — | 10 | — | — | — | — | — | — | — | — | | и | т. | д. | | | |
| | | Рубахи нательные | „ | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Кальсоны нательные | „ | — | — | 8 | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Телогрейки ватные | „ | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |
| | | Шаровары ватные | „ | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | | | | | | | |

Заведующий мастерской (старший мастеровой) _____
(подпись)

Примечание. Если производственные участки расположены в разных помещениях, то графики выполнения ремонта вывешиваются на каждом участке.

ПРИЛОЖЕНИЕ 18

**НАРЯД НА** ремонт / изготовление **ИМУЩЕСТВА №** ____

„____“ _____ 19____ г.

Начальнику _____ мастерской произвести перечисленные ниже работы для _____ (наименование _____ подразделения)

| № по пор. | Наименование предметов и номера | Количество | Перечень работ, подлежащих выполнению | Срок исполнения | Отметка о фактическом выполнении работ | Подпись начальника мастерской, подтверждающего выполнение работ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| | | | | | | |

Начальник службы _____ (подпись)

Заведующий делопроизводством _____ (подпись)

Перечисленное в наряде имущество принял для ремонта

Начальник (заведующий) _____ мастерской _____ (подпись)

„____“ _____ 19____ г.

Отремонтированное (изготовленное) имущество принял

_____ (должность, воинское звание и подпись лица, принявшего _____ имущество)

„____“ _____ 19____ г.

«УТВЕРЖДАЮ»
Начальник вещевого
снабжения воинской части _____
(подпись)

## ОТЧЕТ
## О ВЫПОЛНЕНИИ ПЛАНА РЕМОНТА И РАСХОДЕ РЕМОНТНЫХ МАТЕРИАЛОВ, ПРОИЗВЕДЕННЫХ В МАСТЕРСКОЙ _____ ЧАСТИ

за _____ месяц 19___ г.

### а) Выполнение плана

| № по пор | Наименование изделия | План ремонта на _____ месяц | Отремонтировано | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | за _____ месяц | нарастающим итогом с начала года | |
| | | | | | |

### б) Расход ремонтных материалов

| № по пор. | Наименование материала | Остаток на 1. XI | Получено в ноябре | Всего | Израсходовано в ноябре | Остаток на 1. XII | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | |

Заведующий мастерской
воинской части _____
(подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 20

# КНИГА
# СДАЧИ ВЕЩЕВОГО ИМУЩЕСТВА В РЕМОНТ ГРАЖДАНСКИМ ОРГАНИЗАЦИЯМ

по _____

_____

(наименование воинской части)

Начата „ “_____19___г.

Окончена „ “_____19___г.

на „ “ листах

Фабрика _____

| № по пор. | Наименование изделия | Единица измерения | Дата сдачи в ремонт | № накладной | Сдано всего | В химическую чистку | В покраску | В стирку | Срок выполнения заказа | Дата фактического получения | № накладной | Принято всего | Остаток имущества за поставщиком |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| 1 | Шинели суконные | шт. | | | | | | | | | | | |
| 2 | Шапки-ушанки | » | | | | | | | | | | | |
| | и т. д. | | | | | | | | | | | | |

Начальник вещевого снабжения воинской части _____
(подпись)

ПРИЛОЖЕНИЕ 21
Форма № 13

# КНИГА
# ПРИЕМА ИМУЩЕСТВА В РЕМОНТ

_____

(наименование мастерской)

Начата „ “_____ 19 ___ г.

Окончена „ “_____ 19 ___ г.

*(Левая сторона)*

| № по пор. | Дата приема в ремонт | Номер наряда | От кого поступило имущество | Наименование имущества | Количество | Номер предмета | Краткое описание неисправностей |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| | | | | | | | |

*(Правая сторона)*

| Краткое описание произведенного ремонта | Израсходовано при ремонте запасных частей и материалов | Кто производит ремонт | Дата выдачи из ремонта | Количество отремонтированных предметов | Расписка в получении отремонтированного имущества |
|---|---|---|---|---|---|
| 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 |
| | | | | | |

## СОДЕРЖАНИЕ


Стр.

Введение . . . . . 1
Раздел I. Организация ремонта . . . . . 1
Общие положения . . . . . 1
Снабжение ремонтными материалами, оборудованием, хозяйственным инвентарем и инструментами . . . . . 7
Сдача имущества в ремонт . . . . . 8
Порядок сдачи вещевого имущества в склад части . . . . . 10
Особенности ремонта теплых вещей и лыжного имущества . . . . . 11
Организация ремонта и химической чистки имущества в окружных складах и гражданских организациях . . . . . 13
Ремонт обозно-хозяйственного имущества . . . . . 14
Планирование ремонта . . . . . 16
Раздел II. Использование имущества, непригодного для ремонта . . . . . 18
Порядок распорки . . . . . 1
Сортировка и использование материалов . . . . . 29
Раздел III. Ремонт швейных изделий . . . . . 34
Материалы и фурнитура для ремонта швейных изделий . . . . . 1
Инструмент . . . . . 36
Оборудование . . . . . 39
Основные виды ручных и машинных работ . . . . . 41
Работы, выполняемые при мелком и среднем ремонте одежды . . . . . 48
Клеевой способ ремонта обмундирования и палаток . . . . . 54
Раздел IV. Ремонт обуви . . . . . 60
Инструмент и оборудование . . . . . 1
Материалы и фурнитура . . . . . 64
Приготовление дратвы . . . . . 66
Мелкий ремонт обуви . . . . . 68
Средний ремонт обуви . . . . . 77
Ремонт валяной обуви . . . . . 88
Раздел V. Химическая чистка и подкраска вещевого имущества . . . . . 90
Химическая чистка . . . . . 1
Подкраска вещевого имущества . . . . . 91
Раздел VI. Ремонт лыжного имущества и спортивного инвентаря . . . . . 100
Ремонт лыжного имущества . . . . . 1
Ремонт спортивного инвентаря и оборудования . . . . . 120
Условия эксплуатации спортивного оборудования и инвентаря 130
Приложения:
1. Комплект № 1 портновского оборудования и инструмента . . . . . 141
2. Комплекты сапожного инструмента . . . . . 142
3. Примерный перечень оборудования сапожной мастерской воинской части . . . . . 143

Стр.

4. Комплект хозяйственного инвентаря для мастерской по ремонту вещевого имущества воинской части и соединения . . . . . 144
5. Ориентировочная норма отпуска основных запасных частей к швейным машинам . . . . . 145
Ориентировочная норма отпуска машинных игл . . —
6. Примерный перечень материалов, оборудования и имущества комнаты бытового обслуживания подразделения . . . . . 146
7. Перечень работ, производимых при мелком и среднем ремонте вещевого имущества . . . . . 148
8. Типовой перечень операций технологического процесса среднего ремонта обуви . . . . . 149
9. Примерные нормы выработки и затраты времени на ремонт основных предметов военной одежды для мастерских воинских частей . . . . . 152
10. Примерные нормы выработки при ремонте кожаной обуви и валенок . . . . . 153
11. Нормы расхода материалов на ремонт предметов вещевого имущества . . . . . 154
12. Нормы расхода материалов на ремонт кожаной и валяной обуви . . . . . 164
13. Нормы расхода материалов для ремонта лыжного имущества . . . . . 165
14. План среднего ремонта вещевого имущества . . . 166
15. Расчет потребности в ремонте вещевого имущества 168
16. Месячный производственный план мастерской по ремонту вещевого имущества воинской части . . . . 169
17 График ежедневного выполнения ремонта обуви и обмундирования в мастерской воинской части . . . 172
18 Наряд на ремонт (изготовление) имущества . . . . 173
19. Отчет о выполнении плана ремонта и расходе ремонтных материалов . . . . . 174
20 Книга сдачи вещевого имущества в ремонт гражданским организациям . . . . . 175
21. Книга приема имущества в ремонт . . . . . 177

Под наблюдением инженер-полковника *Полежаева А. И.*
и редактора полковника *Вильчинского И. К.*

Технический редактор *Слепцова В. Н.*
Корректор *Шебаршина В. В.*

Сдано в набор 28.8.64 Подписано к печати 3.11.64

Г-12504

Формат бумаги 84×108¹/₃₂—5⁵/₈ печ. л. — 9,225 усл. печ. л. — 8,523 уч.-изд. л.
Изд. № 5/6791 Продаже не подлежит Зак. 442

Военное издательство Министерства обороны СССР
Москва, К-160

1-я типография
Военного издательства Министерства обороны СССР
Москва, К-6, проезд Скворцова-Степанова, дом 3